



Impression à
transfert thermique
Étude de cas Utz
Quality Foods

L'impression à transfert thermique de Videojet permet à Utz Quality Foods de réaliser de belles économies

Après des dizaines d'années d'utilisation de machines d'estampage à chaud pour le codage primaire d'emballages, le fabricant de snacks salés Utz Quality Foods a compris les avantages de l'impression à transfert thermique. Cela représente 33 % d'économies sur la maintenance et une diminution des temps d'arrêt dus à la modification des codes, sans oublier le temps nécessaire à la modification d'un code.

Pour les opérateurs de machines d'Utz, société établie à Hanover (Pennsylvanie), un remplacement de bloc de codage sur un estampeur à chaud nécessitait au moins 5 minutes ; un arrêt coûteux pour une ligne codant 100 emballages par minute. La modification d'un code nécessitait également l'utilisation de pinces et de clés de 7/16 et 9/16'', rendant la tâche encore plus fastidieuse. Si un code était incorrectement imprimé, les sachets comportant l'erreur devaient être ouverts pour récupérer le produit, puis détruits.

Mais les temps ont changé chez Utz, grâce à l'introduction des imprimantes à transfert thermique DataFlex® de Videojet Technologies Inc. dans trois des quatre usines d'Utz à Hanover.

« L'imprimante DataFlex de Videojet était opérationnelle immédiatement, avec une cadence de 120 sachets par minute. Cela m'a réellement convaincu, ainsi que le fait que je pouvais l'utiliser sur des lignes d'emballage intermittentes ».

Bob Epley, responsable de la maintenance des emballages
Utz Quality Foods



Outre des codes toujours nets, même aux cadences de ligne maximales, les modifications de code ne nécessitent plus que quelques opérations sur un écran tactile pour créer les prix et dates de péremption. Cela signifie que les temps d'arrêt dus aux modifications de code et aux productions perdues ont pratiquement disparu des lignes utilisant des imprimantes à transfert thermique.



Utz Quality Foods fut lancée en 1921, lorsque William et Salie Utz commencèrent à fabriquer des chips de pommes de terre « Hanover Home Brand » dans leur cuisine d'été, à un rythme de 50 livres par heure. Depuis le milieu des années 1970, Utz a élargi sa gamme pour inclure des bretzels, des chips de maïs, du pop-corn, des snacks soufflés au fromage et d'autres savoureux en-cas. À différents moments de l'année, comme à la période des fêtes, l'entreprise est réputée pour ses assortiments de biscuits salés.

Les quatre usines de la société sont implantées dans un rayon de trois kilomètres de Hanover, et en une journée, le responsable de la maintenance des emballages, Bob Epley, doit toutes les visiter, parfois plusieurs fois. Le site de High Street fabrique des chips de pommes de terre ainsi que des chips tortilla et de maïs ; c'est aussi là qu'est implanté le siège social de la société. Le site de Broadway héberge la fabrication de bretzels, tandis que le site de Kindig Lane confectionne la plupart des produits à base de maïs, tels que les soufflés au fromage, le pop-corn et les chips tortilla/de maïs. Le site de Carlisle Street se charge de toutes les opérations de cuisson manuelles et de la friture des lots. Au total, l'entreprise compte 50 emballeuses de fromage, remplissage et scellage, qui utilisent toutes soit la technique de l'estampage à chaud, soit une imprimante à transfert thermique DataFlex de Videojet pour les applications primaires de codage de produits.

M. Epley, qui a rejoint le département de maintenance d'Utz en 1976 en tant qu'électricien, affirme que l'entreprise produit plus d'un million d'emballages par jour, tous produits confondus. Il n'est peut-être pas étonnant que ceux-ci incluent de nombreux emballages souples, principalement des sachets en plastique. En outre, Utz produit des boîtes de bretzels, de boules au fromage et d'assortiments de biscuits salés. Pour M. Epley et son équipe, le plus grand défi du codage de produit réside dans la vitesse de ligne.

« Grâce à l'utilisation de l'impression à transfert thermique Videojet, les opérateurs ont un souci en moins », affirme M. Epley.

Les emballages souples sont généralement directement marqués avec deux lignes de code : le prix, la date de péremption et des informations spécifiques à Utz, telles que les codes de fabricant et de lot. Pour les boîtes, trois à quatre lignes d'informations sont imprimées sur une étiquette auto-adhésive, comprenant un numéro de client interne et le prix, la date de péremption et les codes de fabricant et de lot. L'étiquette est ensuite apposée sur la boîte. Certaines boîtes sont recouvertes d'un manchon élastique en plastique, avec le code marqué directement dessus par l'imprimante à transfert thermique, ce qui ne peut pas être exécuté par un estampeur à chaud étant donné qu'il fusionnerait le manchon élastique en plastique avec lui-même.



Les imprimantes à transfert thermique sont équipées d'une tête d'impression et d'un ruban qui entrent en contact avec un substrat souple pour créer des images en temps réel, dont des éléments graphiques, des textes et des codes-barres nets et en haute résolution. Pour Utz, toutes les machines de codage doivent être assez robustes pour supporter des cadences de ligne élevées tout en produisant des codes homogènes. Ce n'était pas le cas avec les estampeurs à chaud d'Utz, et aussi l'une des raisons pour lesquelles M. Epley a introduit les premières imprimantes à transfert thermique.

M. Epley a poursuivi ses recherches et a découvert, dans une revue spécialisée du secteur, des informations sur l'imprimante DataFlex de Videojet. Ce système a attiré son attention parce qu'il offrait à la fois une impression intermittente et continue. Utz utilise les deux formats pour des emballages souples, tandis que l'impression intermittente est généralement privilégiée pour le codage de boîtes.

À ce moment-là, M. Epley effectuait des essais avec un fabricant de sachets. Il décida d'y inclure l'imprimante DataFlex de Videojet. Une fois l'imprimante installée, il s'est vite rendu compte qu'il avait trouvé « la » solution à ses problèmes de codage.

Quelques mois plus tard, Utz acheta trois imprimantes DataFlex de Videojet supplémentaires, puis encore deux autres peu après, remplaçant ainsi ses six anciennes imprimantes à transfert thermique. Aujourd'hui, l'entreprise compte 16 imprimantes DataFlex de Videojet utilisant des grandes longueurs de rubans, ce qui signifie également un allongement des intervalles entre chaque remplacement de ruban.

Steve Sneeringer, opérateur de machine, est chargé de la gestion de sa ligne d'emballage, et pour lui, les gains de temps sont primordiaux. C'est pourquoi des éléments tels qu'une interface utilisateur graphique non intuitive peuvent faire perdre du temps et créer une frustration par rapport aux autres tâches plus urgentes à effectuer.

« Il n'était pas facile de travailler avec l'écran des précédentes imprimantes à transfert thermique que nous utilisions », déclare M. Sneeringer. « Maintenant, pour modifier le code, il suffit d'appuyer sur l'écran tactile et de créer le prix et la date de péremption. Cela ne prend qu'une minute ».

L'autre élément qui permet d'économiser du temps et de l'argent, comparativement à l'estampage à chaud, est une utilisation plus efficace du ruban. « Grâce aux imprimantes DataFlex de Videojet, nous pouvons coder 250 000 sachets avec un seul rouleau de ruban », déclare M. Sneeringer. « Avec l'estampage à chaud, nous pouvons coder de 6 000 à 15 000 sachets avec un seul rouleau d'encre, en fonction de la taille du code. En outre, l'imprimante DataFlex de Videojet m'avertit lorsque la quantité de ruban diminue et s'arrête lorsqu'il n'y en a plus, pour que nous puissions procéder au remplacement du ruban ».

« Cela ne prend pas beaucoup de temps de coder un million d'emballages par jour lorsque vous codez 140 sachets par minute », précise-t-il. « Dans le passé, nous avons atteint le nombre de 150 sachets par minute grâce au codage en continu ».

Les temps d'arrêt dus au codage de produit ont pratiquement disparu des lignes où les imprimantes DataFlex de Videojet ont été

installées. « La tête d'impression thermique proprement dite finit par devoir être remplacée, mais il s'agit d'un consommable dont l'usure est normale », explique M. Epley. « Nous venons de produire 22 millions de sachets avec une tête d'impression. Nous manipulons facilement les têtes d'impression lorsqu'elles doivent être remplacées, et nous le faisons rapidement et facilement. Notre personnel de maintenance s'occupe de la plupart des réparations. Videojet dispose d'un SAV disponible et efficace, mais nous ne faisons pas appel à eux très souvent, parce que nous n'en avons pas besoin ».

Selon M. Epley, le remplacement de tous les estampeurs à chaud des différents sites d'Utz par des imprimantes à transfert thermique prendra un certain temps. Les imprimantes DataFlex de Videojet ont rencontré un tel succès que le choix des machines suivantes n'est pas à débattre. « Dès que le besoin se fera ressentir, ce sera une évidence », souligne-t-il. « Je passerai commande, voilà tout ».

Les opérateurs de machines comme M. Sneeringer sont ravis, car cela signe l'arrêt des modifications de codes fastidieuses et nécessitant des pinces.

« Grâce à l'impression à transfert thermique de Videojet, les opérateurs ont un souci en moins », ajoute Epley. « Vous l'installez, n'y pensez plus et vous concentrez sur d'autres choses. Elle se trouve en bas de la liste de vos préoccupations ».



Contactez le **0810 442 800**
(prix d'un appel local)
email: marquage@videojet.fr
ou rendez-vous sur le site www.videojet.fr

Videojet Technologies SAS
ZA Courtaboeuf / 16 av. du Québec / Bât. Lys
91140 Villebon Sur Yvette / France

©2013 Videojet Technologies SAS — Tous droits réservés.

Videojet Technologies s'est fixé comme politique de toujours améliorer ses produits. Nous nous réservons le droit de modifier la conception et/ou les spécifications de nos produits sans préavis.

