6 junio 2019

**Dominamos el arte de codificar latas**

Una línea convencional de enlatado de refrescos procesa suficientes bebidas como para llenar dos piscinas olímpicas cada semana, lo que equivale a más de 1,5 millones de latas, mientras que una línea de latas de bebidas alcohólicas llenaría una de esas piscinas con mayor rapidez. ¿Crees que tu codificador sería capaz de mantener ese ritmo?

El director mundial del sector de las bebidas de Domino, Russell Wiseman, da soporte y asesoramiento a fabricantes de bebidas en todo el mundo. En este artículo, comparte con nosotros su opinión sobre los retos y el futuro de la producción de las bebidas enlatadas.

**¿Cuáles son los principales retos que existen al codificar latas para bebidas?**

En este sector no hay sobreproducción, ya que el nivel de eficacia de la cadena de suministro exige una mayor productividad, por lo que es crucial que no haya tiempo de inactividad.

La entrada en vigor de una legislación más rigurosa a nivel de identificación única de productos es una tendencia muy común en el sector de las bebidas. Esta legislación suele exigir una codificación que facilite el seguimiento y la trazabilidad de los productos con una precisión máxima debido a las posibles retiradas de productos.

Otro reto común es la presencia de azúcar en el aire o humedad en los equipos y en las latas. En este tipo de entorno tan exigente, cuesta imaginar que se puedan aplicar códigos legibles de más de 20 caracteres en 100 000 latas/hora, pero si es posible.

La codificación con láser de fibra también hace frente al desafío de garantizar el correcto marcaje en latas mojadas gracias a que no hay tinta que adherir. La codificación láser evita cualquier tipo de problema en las latas con condensación.

Las marcas más conocidas están en declive, y como productores de bebidas amplían sus catálogos para satisfacer la demanda de los clientes que cada día se diversifican más. Con cambios de productos más frecuentes, podría producirse un tiempo de inactividad si la maquinaria tuviera que volverse a configurar a la hora de codificar.

Los responsables de producción y los operadores tienen objetivos estrictos entre los cuales, figuran a menudo, aquellos que tienen relación con la eficiencia global del equipo (OEE) y la productividad.

Principales problemas de la codificación:

* + Errores y calidad deficiente del código
	+ Tiempo de inactividad frecuente para tareas de mantenimiento/cambios de tinta
	+ Mayor tiempo de inactividad debido al cambio de productos
	+ Producción limitada debido al rendimiento de la impresora

Además de todos estos retos, cuando la temperatura de la fábrica alcanza los 45 °C, la capacidad de codificación puede disminuir casi un tercio, algo que da que pensar si se compara con los retos existentes que ya se han mencionado.

Para ofrecer a los responsables de producción y los operadores la mejor opción a la hora de conseguir sus objetivos, los fabricantes de equipos de codificación deben evaluar y reducir estos retos en la medida de lo posible.

**¿Cómo afronta Domino estos retos?**

Los especialistas en láser de Domino idearon una nueva solución —el sistema de codificación para bebidas enlatadas— que soporta el calor y la humedad de las fábricas de enlatado.

El sistema de codificación para bebidas en lata de Domino apenas necesita mantenimiento, aportando el máximo tiempo de productividad. Los codificadores láser no necesitan ni tintas ni fluidos, por eso se reducen significativamente los cambios de consumibles y los programas de limpieza.

El sistema de Domino se ha diseñado para facilitar los cambios de tamaños de latas rápidamente, y sincroniza los ajustes de punto focal del láser, cámara de verificación y boquilla de extracción de humos con los cambios de producto. El sistema, al eliminar la necesidad de volver a calibrar cada componente por separado, ofrece un ahorro de tiempo significativo en aquellas líneas con cambios frecuentes.

A pesar de los retos, el sistema de codificación para latas de bebidas de Domino es totalmente capaz de aplicar códigos legibles de más de 20 caracteres a una velocidad de hasta 100 000 latas/hora.

Al incorporar a este sistema una enfriadora opcional, es capaz de funcionar a una temperatura ambiente de hasta 45 °C. En condiciones en las que a la maquinaria de la competencia le costaría llegar a un rendimiento del 70 % del ciclo de trabajo, un sistema modular con enfriadora de circuito cerrado de Domino puede alcanzar una capacidad del 100 %.

**Los fabricantes de bebidas enlatadas pueden tener dudas acerca de si instalar o no un codificador láser de fibra en su línea de producción debido a la falta de familiaridad con la tecnología. ¿Cómo logra Domino que se sientan cómodos con su uso?**

El sistema de protección desarrollado por Domino cumple las normas de Clase 1 para láser. Se diseñó a medida para el sector de las bebidas y, además, incorpora la marca CE.

Cuando se codifican con un láser 100 000 latas/hora, es necesario controlar las emisiones de luz del láser. Domino ofrece una solución completa en la que se incluye el sistema de protección adecuado para la codificación láser. Además, existe la posibilidad de programar una cerradura electrónica por medio del PLC (controlador lógico programable) del sistema.

El sistema de codificación de latas de bebidas es una solución diseñada a medida, integrada y "plug-and-play" que se ha concebido específicamente para mejorar la eficiencia global del equipo y sortear los principales retos en los entornos exigentes de la producción de bebidas.

El láser es una solución simple que, una vez en ejecución, se integra perfectamente y que además necesita poco mantenimiento. Los fabricantes consiguen una codificación indeleble de alta calidad a las mayores velocidades de producción en todos los tamaños de latas estándar.

**<<<<fin>>>>**

**Política de responsabilidad**

Todas las cifras y alegaciones de rendimiento que constan en este documento han sido obtenidas en condiciones específicas y solo pueden ser reproducidas en circunstancias similares. Deberá ponerse en contacto con un asesor de ventas de Domino para más información sobre productos concretos. Este documento no forma parte de ningún escrito de términos y condiciones entre usted y Domino.

Las imágenes pueden incluir extras opcionales o actualizaciones. La calidad de la impresión puede diferir dependiendo de los consumibles, la impresora, los sustratos y otros factores. Las imágenes y las fotografías no forman parte de ningún escrito de términos y condiciones entre usted y Domino.

**Notas para los editores:**

**Acerca de Domino**

Domino Printing Sciences, empresa fundada en 1978, goza de una excelente reputación a nivel mundial gracias a soluciones tecnológicas de codificación, marcaje e impresión. Como valor añadido, destacan especialmente sus servicios internacionales de postventa y atención al cliente. En la actualidad, Domino tiene una de las carteras más completas para soluciones de codificación integrales del embalaje primario, secundario y terciario, diseñadas específicamente para satisfacer los requisitos de normativas y de productividad de los fabricantes. Entre ellas se encuentran tecnologías innovadoras de inkjet, sistemas láser, impresión y aplicación de etiquetas y de impresión por transferencia térmica, que se han utilizado para la aplicación de datos variables y de autenticación, códigos de barras y códigos de trazabilidad únicos en productos y envases, por numerosos sectores, entre los que destacan la industria alimentaria y de las bebidas, el sector farmacéutico y el industrial.

Domino cuenta a nivel mundial con más de 2800 empleados y vende a más de 120 países a través de una red global de 25 filiales y más de 200 distribuidores. Las fábricas de Domino se encuentran en Alemania, China, EE. UU., India, Reino Unido, Suecia y Suiza.

El constante crecimiento de Domino se basa en un compromiso incomparable con el desarrollo de productos. Domino se complace de haber recibido seis galardones Queen’s Award, el último en abril de 2017, que premió a la empresa por su innovación. Cabe destacar que Domino también fue galardonada en la categoría de 'Excelencia operativa' en los premios The Manufacturer MX de 2018.

Domino pasó a ser una división autónoma de Brother Industries Ltd. el 11 de junio de 2015.

Para obtener más información sobre Domino, visite [www.domino-spain.com](file:///C%3A%5CUsers%5CR_Whitwham%5CAppData%5CLocal%5CMicrosoft%5CWindows%5CINetCache%5CContent.Outlook%5CL72BL176%5Cwww.domino-spain.com).

**Publicado en nombre de Domino por Neo PR.**

**Para obtener más información, póngase en contacto con:**

Laura Carr Rebecca Whitwham

Gerente de cuentas Ejecutiva de marketing, contenidos y RR. PP.

Neo PR Domino Printing Sciences

Tel.: +44 (0) 1296 733 867 Tel.: +44 (0) 1954 782551

laura@neopr.co.uk rebecca.whitwham@domino-uk.com