

# Four Keys to Efficient Food Wrapping



by Ron Downing\*

The biggest issue facing those involved in food packaging operations is the transition and movement of product with controlled orientation and integration.

Processing yields a product—whether it is fish fillets, seafood or other type of food. These items are produced via various methods tailored to that particular product. Sometimes that means a cooking and/or freezing process. Most often the product is traveling down the conveyor to the packaging operations in a random pattern in various orientations.

It exist four keys to have a efficient food wrapping:

## First Key: Proper Orientation

The first consideration should be orienting a product just enough to get the packaging running smoothly. But you should also realize the importance of orienting the product for the necessary aesthetic presentation. It's vital to maintain this orientation throughout the process and to make it a one-step method as much as possible.

## Second Key: Timely Delivery

The product needs to be effectively taken away at the right speed to keep up with production.

Actually we have good news about technology; today's electronics allow intelligent control

The aim is to have an overall intelligence throughout the system so that a smooth startup occurs with a flowing, uninterrupted operation.

## 4 claves para lograr un empaquetado exitoso

Por Ron Downing\*

El reto más grande que enfrentan aquellos que se dedican a empaacar comida es la transición y movimiento de productos con un sistema integral y controlado.

Cada proceso está diseñado para un producto en particular, ya sean filetes de pescado, mariscos o cualquier otro tipo de comida. A veces, eso incluye un proceso de cocción o de refrigerado. En muchas ocasiones el producto viaja del contenedor al lugar de empaquetado en patrones aleatorios en varias orientaciones.

Es por eso que existen cuatro claves para mejorar el empaquetado de los alimentos:

### Primera clave: Orientación apropiada

La primera consideración debe ser orientar el producto de manera que fluya sin obstáculos en el proceso de empaquetado. Observe que no sólo se trata solamente de la posición del producto en términos de funcionalidad, también es necesario tomar en cuenta una pre-



from oven to package, permitting speeds to be observed and synchronized. The aim is to have an overall intelligence throughout the system so that a smooth startup occurs with a flowing, uninterrupted operation.

And, a word of caution: speed is not the end-all. Simply boosting speed often winds up hiking the scrap rate; this needs to be optimized as part of the system as a whole. Think system optimization, not speed alone.

### Third Key: People and Prevention

Speaking of efficiency, it's imperative that training and cross-training of personnel occur so a system isn't dependent on one key individual. That training should encompass not only pushing product through, also keeping the machines from breaking down via effective preventive maintenance. Have a clear plan in place for keeping your equipment running at peak levels.

Today's electronic machines are amazing. They can speak to inform you what needs to be done and explain where a problem exists; that system can even prompt the operator to do all the right changes.

### Fourth Key: Consider Contingencies

This leads us to a fourth element in the preventive planning process: the realization that "contingencies happen."

One of the best ways to formulate such a plan is to ask yourself before buying that new integrated system, what if the wrappers fail? Where does the product go?

Company leaders need to brainstorm internally and communicate the chosen contingency plan to the people performing the process. Many times, company leaders don't plan forward enough to get the necessary speeds and capacities that will allow a company to grow.

After all, that's how you grow a business, by accommodating change.

\*Ron Downing  
Vice President, Marketing and Sales  
George Gordon Associates  
Source: www.ggapack.com

El objetivo es tener el control global a través de todo el sistema, para que el arranque sea sincronizado y las operaciones fluyan sin interrupciones.

sentación estética. Es vital mantener esta orientación a lo largo del proceso y que sea un método sencillo; es decir, con la menor cantidad de pasos posibles.

### Segunda clave: Entrega oportuna

El producto listo para ser empaquetado necesita retirarse inmediatamente para no romper el ritmo de producción.

De hecho, tenemos buenas noticias en cuestiones tecnológicas; la electrónica de hoy permite mantener controles inteligentes desde el horno hasta el empaquetado, permitiendo monitoreo y sincronización. El objetivo es tener el control global a través de todo el sistema, para que el arranque sea sincronizado y las operaciones fluyan sin interrupciones.

Es necesario saber que la velocidad no es la finalidad ulterior. Aumentar simplemente la velocidad muchas veces sólo genera más desperdicio y errores; el factor velocidad debe integrarse al sistema como un todo. Piense en la optimización del sistema, no en la velocidad únicamente.

### Tercera clave: Personas y prevención

Hablando de eficiencia, es indispensable contar con capacitación no sólo en el área que cada uno desempeña, sino que todos aprendan el funcionamiento del sistema completo, de modo que éste no dependa de una persona exclusivamente. Esta capacitación debe incluir no sólo la producción, sino el mantenimiento preventivo de maquinaria. Un buen plan de mantenimiento de maquinaria mantiene tu ritmo de trabajo en los más altos niveles de eficiencia.

Las máquinas electrónicas de hoy son impresionantes. Están diseñadas para informar al usuario sus requerimientos de mantenimiento y dónde está el problema; ese sistema puede guiar al operador, incluso, para hacer todos los cambios pertinentes.

### Cuarta clave: Considere las contingencias

Esto nos lleva a un cuarto elemento en el proceso de la planificación preventiva: Aceptar que, invariablemente, las "contingencias suceden".

Una de las mejores maneras para formular este plan es preguntarse a sí mismo antes de comprar algún sistema integrado nuevo, ¿Qué sucedería si los empaquetadores fallan? ¿A dónde se iría el producto?

Los líderes de las compañías necesitan hacer una lluvia de ideas internamente y comunicar el plan de contingencia seleccionado a las personas que realizan el proceso. Muchas veces, los líderes de la compañía no planean a largo plazo la manera de obtener la velocidad y las capacidades para que la compañía crezca sólidamente.

Después de todo, es la manera en la que haces crecer tu negocio, posicionando el cambio.

\*Ron Downing  
Vicepresidente de Mercadotecnia y Ventas  
George Gordon Associates  
Fuente: www.ggapack.com