

Julio de 2012



QUALITY FOODS Errington, British Columbia

Mejora con LED resuelve objetivos de comercialización, innovación y ahorro de costos

Quality Foods, de Vancouver Island, BC, adquirida y operada desde 1982, da empleo a casi 850 personas en once tiendas de autoservicio completo. En marzo de 2012, Quality Foods recibió la Gold Standard por ser elegida como una de las 50 compañías mejor administradas de Canadá por cuatro años consecutivos. El premio reconoce las mejores prácticas administrativas que integran capacidad técnica, recursos humanos, desempeño financiero, administración de empresas y responsabilidad social. El prestigiado premio nacional, patrocinado por Deloitte, CIBC Commercial Banking, National Post y Queens School of Business, sigue siendo la marca de excelencia de propiedad y administración canadiense.

caso de estudio

El reto

Ser elegida como una de las cincuenta compañías mejor administradas de Canadá no es una casualidad. Quality Foods obtuvo el nombramiento al estar abierta a la innovación, al administrar con diligencia su desempeño financiero y al cumplir con su meta primordial de que la experiencia de compra de sus clientes sea tan única y positiva como sea posible. De acuerdo con su misión, Quality Foods buscó mejorar sus cámaras reach-in de baja temperatura para reducir gastos operativos y mejorar la imagen de su tienda.

Solución

Jones Food Store Equipment, Ltd., un distribuidor de Hussmann desde hace 41 años y proveedor de confianza de equipo de Quality Foods, habló con los dueños de la tienda sobre la eficiencia y los beneficios de comercialización de las luces LED EcoShine II de Hussmann.

Impresionados por los avances en la tecnología de iluminación con LED, Quality Foods siguió adelante con una mejora de LED para sus cámaras reach-in de baja temperatura. “Los LED han mejorado muchísimo con los años”, dijo Ken Schley, co-propietario de Quality Foods. “Al principio había algunas restricciones con los LED. El tamaño no era adecuado. No cabían en las cámaras antiguas. Esos detalles ya quedaron resueltos. Los LED son ahora más brillantes. Tiene los colores adecuados. Son una buena manera de presentar el producto. Y conforme se desarrolle la tecnología, esto se va a poner todavía mejor”.

Eficacia de la comercialización

El uso de la iluminación adecuada es esencial para obtener el color, la calidez y el atractivo perfectos para cada tipo de alimento. Los LED EcoShine II ofrecen un índice para dar color y sombra (CRI) mayor de 80, lo cual da un color vibrante excepcional. La distribución de luces uniforme y brillante generada por los LED EcoShine II asegura que todo producto al frente tenga el mismo impacto visual de arriba abajo y de un lado al otro de la cámara. Los LED EcoShine II también emiten menos calor en la cámara que los fluorescentes, lo cual reduce el aumento en la temperatura interna del producto y ayuda a mantener la frescura y la apariencia del producto.



El uso de la iluminación adecuada es esencial para obtener el color, la calidez y el atractivo perfectos para cada tipo de alimento, ya sea carne, verduras o congelados.



La distribución de luces uniforme y brillante generada por los LED EcoShine II asegura que todo producto al frente tenga el mismo impacto visual de arriba abajo y de un lado al otro de la cámara.

Eficiencia energética y ahorros operativos

Los LED EcoShine II ofrecen también ahorros significativos en energía. En las cámaras reach-in, los minoristas pueden obtener 69% en ahorros de energía en comparación con la iluminación T8 estándar. Aunque Quality Foods aprecia los ahorros, no fue lo que los hizo adoptar la tecnología.

“La electricidad en nuestra zona es bastante razonable, así que la eficiencia energética no fue lo que nos impulsó hacia la iluminación con LED”, comentó Schley. “Nuestra decisión se basó más en el mantenimiento de los LED EcoShine; es decir, que necesitan menos mantenimiento”. Con una duración excelente y una vida mínima esperada de la lámpara de 5 a 7 años, los LED EcoShine II ayudan a Quality Foods a reducir los costos de operación.

Resultados

Quality Foods espera ahorros considerables en costos de mantenimiento, así como una reducción en el uso de la energía, gracias a la mejora con LED EcoShine II. Además, la iluminación más brillante, uniforme y los colores más reales de los productos que se obtienen con los LED EcoShine II son parte importante de la imagen que Quality Foods desea proyectar en sus tiendas.

“Tal vez nuestros clientes no perciban específicamente la iluminación con LED, pero se darán cuenta de la diferencia entre Quality Foods y otra tienda”, dijo Schley. “Les gustará la presentación de nuestros productos, la comercialización, el aspecto limpio y seguro que obtuvimos. Tal vez no sepan que la iluminación con LED mejora su experiencia de ventas, pero sabrán que quieren realizar sus compras en nuestras tiendas”.

“En Quality Foods queremos ser parte de algo nuevo”, agregó Schley. “La innovación es parte de quiénes somos, y en general eso ha funcionado a nuestro favor”.

Quality Foods ha realizado mejoras en nueve de sus once tiendas, y también ha establecido a los LED EcoShine II como estándar para el equipo de su nueva tienda.