

Les détecteurs de métaux avec convoyeur de la série GC de METTLER TOLEDO offrent des avantages décisifs en termes de productivité et de disponibilité

Manchester, Royaume-Uni. Le XX octobre 2020 : Depuis le lancement des systèmes de détection des métaux intégrés de la série GC (Global Conveyor) de METTLER TOLEDO l'année dernière, les fabricants de 20 pays à travers le monde qui les ont mis en œuvre se déclarent très satisfaits des gains obtenus sur le plan de la productivité et de la disponibilité. La conception modulaire des systèmes intégrés de la série GC offre aux fabricants la flexibilité nécessaire pour répondre aux diverses exigences en matière de production et de conformité aux normes de sécurité des aliments. Le choix d'acquérir une solution système complète, c'est-à-dire un détecteur de métaux associé à un convoyeur, auprès d'un unique fournisseur, permet d'optimiser l'intégration mécanique et électrique dans un environnement de production afin d'améliorer la productivité. Les détecteurs de métaux intégrés aux systèmes de la série GC disposent de fonctionnalités spécifiques, telles que la technologie de groupement intuitif et le mode « Test réduit ». Ils offrent ainsi aux fabricants de produits alimentaires la possibilité d'améliorer les rendements de production et la disponibilité en permettant l'inspection d'un nombre accru de produits en moins de temps qu'auparavant.

« Les systèmes de détection des métaux de la série GC offrent des avantages concrets à nos clients », selon Mike Bradley, Directeur des marchés de METTLER TOLEDO Safeline Metal Detection. « Dans un large éventail de secteurs d'activité et d'applications humides et sèches, les systèmes de la série GC permettent d'optimiser les rendements de production. Ils aident les fabricants à protéger leurs activités et à résoudre les difficultés rencontrées pour satisfaire la demande de produits dans le contexte de la pandémie de COVID-19 cette année ».

Les systèmes de la série GC bénéficient d'une conception modulaire adaptée aux applications, aux caractéristiques des produits et aux exigences de production du fabricant. Les fabricants choisissent dans un premier temps la tête du détecteur de métaux issu des gammes de METTLER TOLEDO, telles que les gammes Signature, Signature Touch, Profile/Profile RB ou Profile Advantage. Celle-ci est ensuite intégrée à un système de convoyage personnalisable et évolutif, avec un large choix de bandes en polyuréthane ou modulaires. Le système modulaire est finalement configuré avec le système de manutention approprié intégrant les systèmes de rejet nécessaires pour l'élimination en toute sécurité des produits non conformes et les éléments de sécurité intrinsèque permettant de prouver que toutes les précautions appropriées ont été mises en œuvre.

« La conception modulaire unique des systèmes de la série GC constitue un atout majeur pour garantir la pérennité de vos systèmes de convoyage », selon Mike Bradley. « Nous créons des solutions conçues pour être aisément modifiables afin de répondre aux exigences en constante évolution des fabricants de produits alimentaires. Compte tenu de l'augmentation constante des coûts de production, nos clients ont besoin de solutions qui contribuent à réduire le coût total de possession et qui accompagnent le développement de leurs activités. La modularité de nos systèmes signifie également que les interventions de maintenance sont plus sûres, plus rapides et plus faciles, réduisant ainsi les arrêts de production ».

Les détecteurs de métaux avec convoyeur offrent de nombreux avantages opérationnels supplémentaires, qui permettent aux fabricants de relever les défis actuels en matière de production et de conformité. Leur conception modulaire autorise par ailleurs une mise à niveau progressive de l'ensemble de la ligne de production, des systèmes d'arrêt d'urgence jusqu'aux dispositifs de sécurité intrinsèque attestant de la mise en œuvre de toutes les précautions appropriées. Par exemple, les systèmes de la gamme Profile Advantage réduisent les coûts et améliorent la productivité grâce à leur technologie dynamique de « suppression du signal produit ». Celle-ci supprime les variations du signal produit rencontrées lors de l'inspection de la plupart des produits naturels, frais et réfrigérés, éliminant ainsi pratiquement tout risque de faux rejet. Les utilisateurs peuvent visualiser ces variations d'amplitude du signal produit sous la forme d'histogrammes affichés lors de l'inspection de tous les produits conformes, ce qui permet d'assurer un suivi des tendances et d'améliorer la prise de décision.

La technologie de groupement intuitif permet de définir une configuration opérationnelle unique regroupant des produits qui présentent des caractéristiques similaires. Cela élimine la nécessité d'une intervention fréquente de l'opérateur et de modifications des paramètres du produit, en diminuant les risques d'erreurs et en réduisant au minimum les arrêts de production lors des changements de produits. La majorité des fabricants utilisant la technologie de groupement intuitif dans les segments de production des aliments humides, tels que les produits de boulangerie, les fromages et les viandes, ont déclaré avoir divisé par quatre le temps perdu au cours des changements de produits. Les gains de productivité peuvent représenter jusqu'à plusieurs centaines d'heures par an.

Le mode « Test réduit », dont l'utilisation est uniquement adaptée dans le cadre de l'inspection de produits secs, permet de faire fonctionner le détecteur de métaux durant de longues périodes sans qu'il soit nécessaire de réaliser des tests de contrôle de routine des

performances. Celui-ci permet de maintenir le système à des niveaux de performances plus élevés que nécessaire et d'alerter l'opérateur en cas de variation de ces niveaux. Durant la période de quarantaine, c'est-à-dire le temps pendant lequel le produit est stocké sur site après sa fabrication et avant qu'il ne quitte l'installation, la fréquence des tests peut être réduite jusqu'à 83 % grâce à cette technologie. Cela se traduit par une amélioration très significative de la disponibilité et de la productivité des machines.

Il a été démontré que l'utilisation du mode « Test réduit » permet une amélioration de jusqu'à 1 % de la productivité/l'efficacité globale des équipements (EGE) au sein des lignes de production individuelles et des usines dans leur ensemble. Les fabricants peuvent désormais tester leurs détecteurs de métaux moins fréquemment, sans compromis en matière d'assurance qualité, au lieu d'exécuter des tests de contrôle des performances toutes les heures. Une meilleure hygiène et un risque d'erreur réduit résultent également d'une intervention moins fréquente de l'opérateur et d'un moindre contact physique avec la machine. Un calculateur gratuit est disponible pour les fabricants afin d'évaluer les économies qu'ils peuvent réaliser en optimisant les tests de détection des métaux en fonction de leurs processus de production individuels : www.mt.com/md-roi-rt

La série GC est conçue et développée sur la base d'un modèle de fournisseur unique associant les meilleures pratiques en matière de détection des métaux et une expertise reconnue dans le domaine de la sécurité des aliments. La conception stable du convoyeur électriquement optimisé, par exemple les rouleaux, les bandes, etc., améliore les performances d'inspection du détecteur de métaux, réduisant ainsi les taux de faux rejet (TFR). Un système entièrement intégré détecte et rejette de manière fiable les produits contenant des contaminants métalliques, c'est-à-dire les résidus de métaux ferreux et non ferreux, ainsi que l'acier inoxydable, et les élimine efficacement de la production.

La conception à châssis ouvert des détecteurs de la série GC, la possibilité de procéder au retrait des composants sans outils et les armatures tubulaires arrondies sont autant d'atouts permettant de garantir des processus de nettoyage efficaces et des arrêts de production réduits. Le logiciel de gestion des données ProdX de METTLER TOLEDO collecte automatiquement les données critiques des processus d'inspection et permet de consulter les résultats des tests à distance. Cette fonctionnalité s'avère de plus en plus essentielle aujourd'hui, car les fabricants doivent trouver des moyens d'exploiter leurs lignes de production avec moins de personnel.

****FIN****

À propos de METTLER TOLEDO

METTLER TOLEDO est l'un des plus grands fabricants mondiaux d'instruments de précision et fournisseurs de services. La société occupe une place de leader sur un grand nombre de segments de marché, et se trouve également à la pointe du marché mondial dans de nombreux secteurs. METTLER TOLEDO est le plus grand fournisseur de systèmes de pesage et d'instruments d'analyse destinés aux laboratoires, et d'équipements de mesure en ligne dédiés aux processus de production exigeants des secteurs industriel et alimentaire.

La division Product Inspection de METTLER TOLEDO est l'un des chefs de file de la technologie d'inspection automatisée. Elle intègre les marques suivantes : inspection par rayons X et détection des métaux Safeline, trieuses pondérales Garvens et Hi-Speed, ainsi que CI-Vision et PCE Track & Trace. Les solutions d'inspection de produits améliorent l'efficacité des processus des fabricants en les aidant à respecter les normes et les réglementations industrielles. Les systèmes METTLER TOLEDO garantissent une qualité constamment supérieure des produits et permettent de protéger aussi bien les consommateurs que la réputation des fabricants, de leurs produits et de leurs marques.

Pour plus d'informations, rendez-vous sur : <http://www.mt.com/pi>

Médias sociaux

Twitter

Productivité et disponibilité : les systèmes de #détectiondesmétaux avec convoyeur de la série GC de #METTLERTOLEDO réduisent les délais de configuration opérationnelle pour l'inspection de nouveaux produits alimentaires sur une même ligne de production (LIEN).

LinkedIn

Que vous exerciez votre activité de fabrication dans le secteur alimentaire ou non, la productivité est toujours un facteur clé. Les systèmes de détection des métaux avec convoyeur de la série GC de METTLER TOLEDO combinent une disponibilité et une productivité optimales avec les niveaux de qualité, de sécurité et de conformité les plus élevés, comme les fabricants de 20 pays ont déjà pu en faire l'expérience.

Facebook

Les clients de METTLER TOLEDO découvrent à quel point un système intégré de détection des métaux avec convoyeur peut s'avérer productif. Dans l'année qui a suivi son lancement, les systèmes de la série GC ont permis aux fabricants de produits alimentaires et non alimentaires de répondre à la demande en réalisant des gains d'efficacité considérables. En savoir plus :