

Bonnes pratiques

Réponse rapide de Minebea Intec à une exigence client avec une solution à rayons X



L'entreprise HCP Health Care Products Ltd., qui avait besoin rapidement d'une solution de détection de corps étrangers, a opté pour Minebea Intec comme fournisseur principal pour deux raisons cumulées : d'une part, la réponse rapide de l'équipe commerciale de Minebea Intec et d'autre part, la disponibilité d'une machine à rayons X Dylight.

Faits essentiels

HCP fabrique des édulcorants conditionnés dans des pots de 90 mm de diamètre et 100 mm de hauteur. Ces derniers se ferment avec un couvercle à visser et un opercule en film métallique. En raison de la conception de l'emballage, les ingénieurs de HCP savaient qu'ils ne seraient pas en mesure de détecter tous les métaux et notamment, l'acier inoxydable.

Application

Le système d'inspection à rayons X devait être installé comme point critique de contrôle. Les critères essentiels à ce moment-là étaient les délais d'approvisionnement et la possibilité de mise en service du système sur site dans un délai très court.

Produits

- Système d'inspection à rayons X Dylight

Avantage client

Selon Rob Barker, Factory Manager chez HCP : « Ce qui compte le plus avec une machine comme celle-ci, c'est de ne pas avoir à s'en occuper la plupart du temps et de juste savoir qu'elle est là et qu'elle fait bien son travail. Depuis que nous avons intégré la machine, elle a toujours tenu la cadence. Nous sommes extrêmement satisfaits de sa fiabilité et de ses performances. »

Client

HCP Health Care Products Ltd., The Sweetener Company, a été fondé il y a 25 ans et est actuellement le principal fabricant de comprimés d'édulcorant au Royaume-Uni. L'entreprise fabrique des comprimés d'édulcorant et des produits édulcorants pour de grandes marques et des supermarchés au Royaume-Uni et à l'international.



Objectifs du projet et mise en œuvre

HCP a été approché par un de ses clients afin de trouver une solution à rayons X répondant à un défi d'emballage qui s'était posé sur le salon PPMA de 2017. HCP est tombé sur Minebea Intec parmi un certain nombre de fournisseurs potentiels.

En raison de la conception de son emballage comprenant un couvercle à visser et un opercule en film métallique, HCP n'était pas en mesure de détecter tous les métaux et notamment l'acier inoxydable, susceptibles de contaminer son produit. L'entreprise avait alors deux solutions : soit détecter les métaux avant la fermeture définitive de l'emballage, ce qui laissait toujours la porte ouverte à un risque de contamination, soit rechercher une technologie différente. Au final, la décision a été prise de choisir comme solution une technologie d'inspection à rayons X.

HCP a posé trois questions essentielles à trois fournisseurs potentiels : quelle est l'efficacité de détection du système, en combien de temps pouvez-vous le fournir et à quel prix ?

Andrew Hallitt, Inspection Product Specialist chez Minebea Intec, a rendu visite au directeur de HCP Bob Seaborne sur le site de Derby pour discuter de l'application et de la solution. Préalablement, HCP avait informé HSE (Health and Safety

Executive au Royaume-Uni) que l'entreprise utiliserait bientôt des systèmes à rayons X.

Andrew a répondu rapidement à la demande de Bob et l'a invité à la salle d'exposition de Minebea Intec à Birmingham pour voir l'équipement disponible dans des conditions de test. Bob a accepté l'invitation et a été très satisfait de ce qu'il a

« L'expérience a été extrêmement positive. Pour faire bref, tout ce nous avons souhaité s'est produit : livraison rapide, performances élevées et fiabilité constante. Nous sommes très satisfaits et ferons de nouveau appel à Minebea Intec. »

Bob Seaborne
Director of HCP

vu. Le Dylight avait été installé sur une boucle de convoyage transportant des produits en continu. Bob a observé rapidement qu'il serait possible d'atteindre une performance de sensibilité de 1,2 mm pour tous les métaux. Durant le test, il a été possible de faire passer plus de 400 produits à

travers l'unité sans rejets erronés. Des particules métalliques de test ont ensuite été introduites et détectées.

Bob raconte : « Nous avons besoin rapidement du système à rayons X. Par chance, Minebea Intec avait exactement ce qu'il nous fallait en stock. Nous avons donc passé une commande d'un montant légèrement inférieur à 30 000 £ et deux semaines plus tard, l'unité était installée. Lorsque c'est la première fois que vous achetez un système à rayons X, vous avez des questions qui nécessitent impérativement une réponse, notamment en ce qui concerne la sécurité. Andrew y a répondu dans le moindre détail, ce qui nous a apporté la tranquillité d'esprit et nous a débarrassé de toute inquiétude. »



Le système d'inspection à rayons X Dylight détecte avec fiabilité les corps étrangers lors des processus de production



Contactez l'expert
sales.uk@minebea-intec.com

Toutes sortes d'édulcorants sont fabriquées chez HCP pour à la fois le Royaume-Uni et le marché mondial



Vous êtes intéressé(e) ?
Nous serons ravis de vous soumettre une offre !
Il vous suffit de nous envoyer un e-mail à
sales.ac@minebea-intec.com

Minebea Intec GmbH | Meiendorfer Strasse 205 A | 22145 Hambourg, Allemagne
Téléphone +49.40.67960.303 | E-mail info@minebea-intec.com



www.minebea-intec.com



Minebea
intec
The true measure