

Las mejores prácticas

Rapidez en la respuesta por parte de Minebea Intec ante la necesidad de una solución de rayos X para un cliente



Health Care Products Ltd. (HCP) necesitaba rápidamente una solución para la detección de cuerpos extraños, con lo que, gracias a la rápida respuesta del equipo de ventas de Minebea Intec y a la disponibilidad de la máquina de rayos X Dylight, eligieron a Minebea Intec como proveedora.

Datos fundamentales

HCP produce edulcorantes en tubos de 90 mm de diámetro y 100 mm de largo que se cierran con un tapón de rosca y contienen además una tapa de metal. Dadas las características de este envase, el equipo de HCP sabía que no podrían detectar toda la variedad de metales, ni siquiera el acero inoxidable.

Aplicación

Era necesario disponer de un sistema de inspección por rayos X como punto de control crítico. Los factores clave en ese momento eran los plazos y si el sistema podía instalarse en un corto periodo de tiempo.

Productos

- Sistema de inspección por rayos X Dylight

Ventajas para el cliente

Para Rob Barker, director de fábrica de HCP: «Lo más importante en una máquina como esta es que, en gran parte, puedes olvidarte de ella sabiendo que está cumpliendo bien su función. Desde que se instaló la máquina, no se le ha escapado nada. Estamos completamente satisfechos con su fiabilidad y su rendimiento».

Cliente

HCP Health Care Products Ltd., conocida como The Sweetener Company, nació hace más de 25 años y ahora es el fabricante de edulcorantes comprimidos más importante del Reino Unido. La empresa produce edulcorantes comprimidos y productos edulcorantes para grandes marcas y supermercados tanto del Reino Unido como internacionales.



Objetivo del proyecto y aplicación

Los clientes de HCP pidieron a la empresa que buscara una solución de rayos X capaz de enfrentar los problemas con los envases que surgieron en el PPMA show (Feria de maquinaria de procesamiento y embalaje) de 2017. Entre un gran número de posibles proveedores, se encontraba Minebea Intec.

Debido a las características de sus envases, un tapón con rosca y una tapa de metal, HCP no podía detectar toda la variedad de metales, ni siquiera el acero inoxidable, que pudiera estar contaminando sus productos. Esto les dejaba dos opciones: utilizar un detector de metales antes del cierre final del envase, que aún suponía riesgos de contaminación, o contemplar la posibilidad de utilizar otra tecnología. La solución por la que optaron finalmente fue la tecnología de inspección por rayos X.

HCP les planteó a tres posibles proveedores tres cuestiones esenciales: qué capacidad de detección tendría el dispositivo, cuánto tardarían en facilitarlo y cuál sería el coste.

Andrew Hallitt, especialista de inspección de productos de Minebea Intec realizó una visita a Bob Seaborne, director de HCP, en las instalaciones de Derby para hablar sobre la aplicación y la solución. HCP había notificado previamente a la

autoridad de sanidad y seguridad del Reino Unido, la HSE, de que comenzarían a usar sistemas de rayos X próximamente.

Andrew respondió rápidamente a las dudas de Bob y le invitó a visitar la sala de exposiciones de Minebea Intec de Birmingham para mostrarle los equipos disponibles para hacer pruebas. Bob aceptó la invitación y quedó muy satisfecho con la demostración. El sistema Dylight se instaló con un

«Ha sido una experiencia estupenda. En pocas palabras: nos facilitaron todo lo que pedíamos con una instalación rápida, rendimiento y fiabilidad continua. Estamos muy satisfechos y seguiremos confiando en Minebea Intec en el futuro».

Bob Seaborne
Director of HCP

circuito de cinta transportadora que transportaba los productos dando vueltas de forma continua. Bob supo rápidamente que conseguirían una sensibilidad de detección de 1,2 mm con todos los metales. La prueba permitía que pasaran más

de 400 productos por el sistema sin ningún falso rechazo. Se introdujeron luego testigos para la detección. Así lo declaraba Bob: «Necesitábamos tecnología de rayos X urgentemente. Y, por suerte, Minebea Intec tenía disponible exactamente lo que buscábamos, así que, después de realizar un pedido de menos de 30.000 £, tuvimos el sistema instalado dos semanas más tarde. Cuando adquieres algo como un sistema de rayos X por primera vez hay dudas concretas de seguridad que necesitas que te respondan y Andrew respondió minuciosamente a ellas, lo cual nos dejó tranquilos y dispuso nuestras preocupaciones».



El sistema de inspección por rayos X detecta de manera fiable cuerpos extraños en el procesamiento de productos



Póngase en contacto con los expertos
sales.uk@minebea-intec.com

En HCP se fabrican toda clase de edulcorantes para el mercado del Reino Unido y el mercado global



¿Le interesa? Le hacemos una oferta.
Basta con enviar un mensaje de correo electrónico a sales.ac@minebea-intec.com

Minebea Intec GmbH | Meiendorfer Strasse 205 A | 22145 Hamburgo, Alemania
Teléfono +49.40.67960.303 | Correo electrónico info@minebea-intec.com



www.minebea-intec.com



Minebea
intec
The true measure