Minebea intec
The true measure

Best practice

Minebea Intec reagiert mit schneller Röntgenlösung auf alle Kundenanforderungen

Als die HCP Health Care Products Ltd. umgehend eine Lösung für die Fremdkörperdetektion benötigte, erhielt Minebea Intec dank der schnellen Reaktion seines Vertriebsteams sowie der Verfügbarkeit eines Dylight-Röntgeninspektionssystems den Auftrag.

Die wichtigsten Fakten

HCP produziert Süßstoffe in Behältern mit einem Durchmesser von 90 mm und einer Höhe von 100 mm. Sie werden mit einem Schraubverschluss und zusätzlich mit einem Metallfoliensiegel verschlossen. Aufgrund dieser Verpackungsart war es nicht möglich, das gesamte Spektrum an Metallen einschließlich Edelstahl zu detektieren.

Anwendung

Das Röntgeninspektionssystem sollte als kritischer Kontrollpunkt (CCP) fungieren. Schlüsselfaktoren waren in diesem Fall die Lieferzeit und eine sehr kurzfristige Inbetriebnahme des Systems vor Ort.

Produkte

- Röntgeninspektionssystem Dylight

Vorteile für den Kunden

Rob Barker, Werksleiter bei HCP, erläuterte: „Das Wichtigste an einem Inspektionssystem ist, dass Sie es im Großen und Ganzen ignorieren können, weil es einfach da ist und funktioniert. Seit wir das System haben, läuft es problemlos. Wir sind mit seiner Zuverlässigkeit und Leistung überaus zufrieden."

Kunde

HCP Health Care Products Ltd., The Sweetener Company, wurde vor mehr als 25 Jahren gegründet und gehört heute zu den größten britischen Herstellern von Süßstofftabletten. Das Unternehmen fertigt Süßstofftabletten und Süßstoffprodukte für große Marken und Supermärkte in Großbritannien und in aller Welt.

Projektziel und Umsetzung

HCP wurde von einem seiner Kunden beauftragt, eine Röntgenlösung für ein Verpackungsproblem zu finden, das sich 2017 auf der Verpackungsmesse PPMA gezeigt hatte. Unter einer ganzen Reihe potenzieller Zulieferer stieß HCP auch auf Minebea Intec. Die Behälter werden bei HCP mit einem Schraubverschluss und zusätzlich einem Siegel aus Metallfolie verschlossen. Aufgrund dieser Verpackungsart war es dem Süßstoff-Produzenten nicht möglich, das gesamte Spektrum an Metallen einschließlich Edelstahl zu detektieren. Dieses Problem ließ HCP nur zwei Lösungsalternativen – entweder die Metalldetektion vor dem endgültigen Verschließender Verpackung durchzuführen, was ein Kontaminationsrisiko bedeutet hätte, oder eine ganz andere Technologie zu finden. Die Wahl fiel schließlich auf die Röntgeninspektion.

„Wir haben mit diesem Projekt hervorragende Erfahrungen gemacht. Einfach alles hat so funktioniert, wie wir es verlangt haben – von der schnellen Lieferung über die Leistung bis hin zur Zuverlässigkeit im laufenden Betrieb. Wir sind hochzufrieden und werden die Dienste von Minebea Intec auch künftig wieder in Anspruch nehmen."

Bob Seaborne
Director of HCP

HCP stellte drei Zulieferern, die in die engere Wahl gekommen waren, drei entscheidende Fragen: Wie gut detektiert das System? Wie schnell können Sie liefern? Was kostet es? Andrew Hallitt, Spezialist für Inspektionsprodukte bei Minebea Intec, besuchte Bob Seaborne, den Leiter von HCP, am Unternehmensstandort in Derby, um die Anwendung und die Lösung zu diskutieren. HCP hatte bereits die HSE (Health and Safety Executive, Gesundheits- und Sicherheitsbehörde des Vereinigten Königreichs) informiert, dass das Unternehmen demnächst Röntgensysteme einsetzen würde.

Andrew Hallitt reagierte umgehend auf die Anfrage von Bob Seaborne und lud ihn in den Ausstellungsraum von Minebea Intec in Birmingham ein, um ihm das verfügbare System in einer Testsituation vorzuführen. Bob Seaborne nahm die Einladung an und zeigte sich sehr angetan von dem, was er zu sehen bekam. Das Inspektionssystem Dylight war auf einem Rundläufer mit einem kontinuierlichen Produktkreislauf installiert. Bob Seaborne erkannte schnell, dass mit dem System eine Erkennungsempfindlichkeit von 1,2 mm für alle Metalle realisierbar war. Bei dem Test durchliefen über 400 Produkte die Anlage, ohne dass auch nur ein einziges fälschlicherweise ausgeschieden wurde. Danach wurden Teststücke eingeschleust und korrekt detektiert.

Dazu Bob Seaborne: „Wir benötigten umgehend ein Röntgensystem. Zum Glück hatte Minebea Intec genau das auf Lager, was wir brauchten. Wir bestellten Dylight für knapp unter £ 30.000 und schon zwei Wochen später war es da. Wenn Sie zum ersten Mal so etwas wie ein Röntgensystem kaufen, dann wirft das vor allem Sicherheitsfragen auf, die beantwortet werden müssen. Andrew konnte sie umfassend beantworten und hat damit alle unsere Bedenken zerstreut."

Das Röntgeninspektionssystem Dylight dient zur Detektion von Fremdkörpern in Produktprozessen

HCP produziert Süßstoffe aller Art für das Vereinigte Königreich und den Weltmarkt

Kontakt zum Experten
sales.uk@minebea-intec.com

Sie haben Interesse? Wir machen Ihnen ein Angebot!
Einfach eine E-Mail senden an
sales.ac@minebea-intec.com

Minebea Intec GmbH | Meiendorfer Straße 205 A | 22145 Hamburg, Deutschland
Telefon +49.40.67960.303 | E-Mail info@minebea-intec.com

www.minebea-intec.com

Minebea intec
The true measure

Rev. 10/2018