

Best practice

## Minebea Intec ha risposto tempestivamente alle richieste del cliente proponendo una soluzione a raggi X



*Quando HCP Health Care Products Ltd. ha avuto bisogno di una rapida soluzione per il rilevamento di corpi estranei, sono state la risposta veloce di Minebea Intec e la disponibilità di una macchina a raggi X Dylight a permettere a Minebea Intec di diventare il suo primo fornitore.*

### Fattori chiave

HCP produce dolcificanti in tubetti alti 100 mm e con un diametro di 90 mm. Questi tubetti sono chiusi con un tappo a vite ma hanno anche un film di metallo. Considerata la tipologia di imballaggio, il team di HCP sapeva che non sarebbero stati in grado di rilevare l'intera gamma di metalli, incluso l'acciaio inox.

### Applicazione

Bisognava quindi utilizzare il sistema di ispezione a raggi X come unità di controllo principale. In quel momento, i fattori determinanti sono stati i tempi di risposta e la possibilità di mettere in funzione l'impianto nel più breve tempo possibile.

### Prodotti

- Sistema di ispezione a raggi X Dylight

### Vantaggi per il cliente

Il Factory Manager di HCP Rob Barker spiega: "L'aspetto più importante per un macchinario di questo tipo è sapere di poterlo ignorare per la maggior parte del tempo perché hai la certezza che sta facendo bene il proprio lavoro. Da quando questa macchina è in arrivo in azienda, non ha mai perso un colpo. Siamo assolutamente soddisfatti della sua affidabilità e delle sue performance."

### Cliente

HCP Health Care Products Ltd., The Sweetener Company, è stata fondata più di 25 anni fa e ora è il primo produttore di compresse dolcificanti nel Regno Unito. L'azienda produce compresse e prodotti dolcificanti per marchi importanti e supermercati nel Regno Unito e nel mondo.



## Obiettivo del progetto e implementazione

I clienti hanno chiesto a HCP di trovare una soluzione a raggi X per risolvere il problema legato agli imballaggi verificatosi alla fiera PPMA del 2017. Tra tutti i potenziali fornitori, HCP si è imbattuta in Minebea Intec.

Considerata la tipologia di imballo contenente un tappo a vite e un film di alluminio, HCP non era in grado di rilevare l'intera gamma di metalli, incluso l'acciaio inox, che potevano contaminare i suoi prodotti.

Non rimanevano che due opzioni: si poteva rilevare l'eventuale presenza di metalli prima di chiudere definitivamente l'imballo, lasciandolo così esposto a un rischio di contaminazione, oppure si poteva utilizzare una tecnologia diversa. La scelta alla fine è ricaduta sulla tecnologia di ispezione a raggi X.

HCP ha rivolto ai tre potenziali fornitori tre domande chiave: il livello di performance del dispositivo, i tempi di fornitura e i costi.

Andrew Hallitt, specialista di prodotti di ispezione di Minebea Intec è andato a trovare il Direttore di HCP Bob Seaborne presso lo stabilimento di Derby per discutere delle applicazioni e soluzioni. HCP aveva già provveduto a comuni-

care all'HSE (Health and Safety Executive nel Regno Unito) che presto avrebbero iniziato a utilizzare sistemi a raggi X.

Andrew rispose velocemente alla richiesta di Bob invitandolo a Birmingham, nello showroom di Minebea Intec, per vedere i macchinari disponibili durante un test prodotto. Bob accettò l'invito e una volta a Birmingham rimase favorevolmente colpito da quello che vide. La Dylight era installato su una

linea circolare con prodotti che giravano continuamente. Bob capì presto che avrebbero potuto raggiungere una sensibilità di rilevamento pari a 1,2 mm per tutti i metalli. Più di 400 prodotti durante il test sono passati attraverso l'unità senza nessuna espulsione errata. I pezzi

testati sono stati poi introdotti e scansionati al metal detector.

*"Un'esperienza fantastica. In parole povere, tutto quello che abbiamo chiesto si è concretizzato dalla consegna celere, all'affidabilità costante passando per la performance. Siamo molto soddisfatti e ci rivolgeremo ancora a Minebea Intec."*

Bob Seaborne  
Director of HCP

Bob ha dichiarato: "Ci serviva subito un sistema a raggi X. Fortunatamente Minebea Intec aveva proprio quello di cui avevamo bisogno in magazzino, così, due settimane dopo aver fatto un ordine di poco inferiore alle 30.000 sterline, abbiamo iniziato a utilizzare l'unità. Quando acquistai un macchinario come un sistema a raggi X per la prima volta, ci sono domande sulla sicurezza che necessitano di una risposta. Andrew ha risposto in maniera convincente a tutte le nostre domande dissipando ogni preoccupazione."



Il sistema di ispezione a raggi X Dylight rileva in modo affidabile i corpi estranei nelle fasi di produzione



Per contattare  
gli esperti  
[sales.uk@minebea-intec.com](mailto:sales.uk@minebea-intec.com)

HCP produce ogni sorta di dolcificante per il mercato del Regno Unito e del mondo intero



Interessati? Vi faremo un'offerta!  
Inviare un'e-mail a  
[sales.ac@minebea-intec.com](mailto:sales.ac@minebea-intec.com)

Minebea Intec GmbH | Meiendorfer Strasse 205 A | 22145 Amburgo, Germania  
Telefono +49.40.67960.303 | E-Mail [info@minebea-intec.com](mailto:info@minebea-intec.com)



[www.minebea-intec.com](http://www.minebea-intec.com)



**Minebea**  
**intec**  
The true measure