La nouvelle technologie de détecteur et les algorithmes logiciels avancés de METTLER TOLEDO offrent de meilleurs niveaux de détection et la possibilité d'inspecter les produits à des cadences plus élevées.

Dans un monde où les technologies, les marchés et les préférences des clients évoluent rapidement, l'innovation est essentielle à la survie à long terme de n'importe quelle entreprise, quel que soit son emplacement, sa taille ou son secteur d'activité.

En tant que leader du secteur des équipements de détection des contaminants et d'inspection de l'intégrité des produits, METTLER TOLEDO Safeline X-ray se spécialise dans la fabrication de solutions d'inspection par rayons X de pointe pour les secteurs agroalimentaire et pharmaceutique. Safeline X-ray investit massivement dans la recherche et le développement (R&D) afin de concevoir des produits innovants constituant les meilleures solutions d'inspection possible.

«Tout en étudiant les opportunités actuelles, nous essayons d'anticiper les tendances à venir, telles que les innovations en matière d'emballage, et cherchons à développer et à perfectionner nos solutions d'inspection par rayons X pour suivre ces tendances», explique Michael Pipe, Responsable produit chez Safeline X-ray.

Les développements récents en matière de technologie de détecteur de METTLER TOLEDO ont permis de réduire considérablement la puissance du générateur de rayons X, notamment pour les emballages à faible densité, tels que les barquettes et sachets en plastique.

Cette nouvelle technologie consiste en un détecteur haute sensibilité de 0,4 mm, qui permet l'intégration d'un générateur de rayons X de plus faible puissance (100 W) avec des niveaux de détection identiques, voire supérieurs, tout en réduisant la puissance jusqu'à 20 % en conditions de fonctionnement normales.

Les innovations de Safeline X-ray, notamment sa nouvelle technologie de détecteur et ses algorithmes logiciels avancés, offrent de meilleurs niveaux de détection.

«Nous avons récemment amélioré nos logiciels, à la fois en matière de fonctionnalité et d'expérience utilisateur», ajoute M. Pipe. «Outre des algorithmes d'inspection avancés qui améliorent la détection de la contamination, la dernière version de nos logiciels regroupe cinq outils d'inspection différents, ce qui simplifie la configuration et l'utilisation.»

Ce nouveau logiciel est particulièrement utile pour les images difficiles ou encombrées, avec une distribution de densités variées, ainsi que pour l'inspection de produits et d'aliments de plusieurs textures qui ont tendance à se déplacer dans l'emballage, tels que des céréales ou des mélanges de fruits secs. De fait, aucun type d'emballage n'a d'influence sur la sensibilité de détection, ce qui réduit les taux de rejets par erreur. En permettant le retrait des contaminants avant que les produits quittent l'usine, nos logiciels uniques vous aident à optimiser la disponibilité et à respecter les principes HACCP, ainsi que les réglementations mondiales en matière de sécurité.

http://glo.mt.com/content/global/en/home/supportive_content/news/po/pi/x36-xray-system.html

http://bit.ly/1PXnRtq

À propos de Mettler-Toledo Safeline X-ray

Mettler-Toledo Safeline est le leader mondial des solutions de détection des métaux et d'inspection par rayons X dédiées aux industries agroalimentaire et pharmaceutique. Avec Garvens Checkweighing, CI-Vision et Pharmacontrol Electronic GmbH (PCE), Mettler-Toledo Safeline constitue la division Inspection de produits de METTLERÂÂ TOLEDO.