



Le fabricant industriel de pain américain installe un système d'alerte pour rentabiliser sa production.

Le besoin : Schwebel Baking Company, fabricant de pain depuis 1906, produit aujourd'hui plus de 700 000 pains et possède 30 points de vente aux Etats Unis. Son objectif : rendre le lieu de travail plus sûr et efficace afin d'optimiser sa production. Dans cette optique, Schwebel Baking Company, conscient de l'importance des mesures d'alerte dans une entreprise, a décidé de réévaluer ses systèmes d'alarmes. Cette évaluation a permis de constater l'absence d'alarme de détection des pains défectueux dans les machines. Les employés ne peuvent pas être alertés du rejet des produits défectueux, il faut donc qu'un contrôleur qualité soit présent pour inspecter les pertes.

La solution : Schwebel Baking Company a ainsi décidé d'opter pour la mise en place d'un système d'alerte sonore et lumineux (PIL100) relié directement au système de détection des défectueux. Ce combiné PIL100 regroupe une sirène 100 dB ainsi qu'un feu flash 5 joules. Il résiste à des températures extrêmes (de -40°C à +55°C) et peut diffuser plus de 64 sons différents.

Le système se déclenche donc dès la détection d'un produit défectueux. Le pain est dirigé dans une zone de stockage de déchets puis l'alarme sonore et le four s'arrêtent selon le paramétrage de la minuterie. L'alarme optique reste activée jusqu'à ce qu'un employé habilité intervienne et vérifie que le produit est réellement défectueux puis que la machine fonctionne à nouveau. Ainsi, il n'est plus nécessaire qu'un contrôleur qualité soit présent à tout moment sur la chaîne de production car les employés sont maintenant alertés.

Grâce à ce système d'alerte, Schwebel Baking Company peut maintenant optimiser sa production et donc sa rentabilité en limitant ses pertes.

