



Productivité – Qualité – Sécurité

Nos solutions pratiques au VracTech expo du Mans !

Viroflay, Octobre 2017 – METTLER TOLEDO au Vrac Tech expo, des solutions en pratique pour garantir la qualité sécurité et productivité des industries du vrac

METTLER TOLEDO sera présent **Stand A22/B23 au Vrac Tech expo** du 28 au 30 novembre 2017 au parc des expositions du Mans pour exposer ses solutions de pesage industrielles et d'inspection de produit adaptées au domaine du Vrac.

La conformité d'un produit final peut constituer un défi de taille. Mais, avec un équipement de pesage et de surveillance adapté, vous diminuez considérablement vos risques de retour de produits défectueux.

METTLER TOLEDO proposera lors du salon un ensemble de solutions efficaces afin de respecter vos spécifications et de prévenir les incidents avant qu'ils ne surviennent.

En pratique, chaque visiteur pourra découvrir les solutions METTLER TOLEDO autour de la thématique "productivité, qualité, sécurité".

Le visiteur au cœur de sa thématique :

- Productivité : Comment la technologie de pesage POWERCELL vous aide à améliorer votre productivité ?
- Qualité : Comment contrôler la qualité du contenu ? Contaminant, humidité, éléments chimiques, ...
- Sécurité : Comment intégrer le prédictif à votre démarche de maintenance préventive ?

Autour de ces thèmes le visiteur découvrira les différentes méthodes et produits adaptés à son application.

Pour aller plus loin découvrez notre collection de guides :

- [Guide de productivité alimentaire](#)
- [Guide de conformité alimentaire 2017](#)
- [Guide de poche : 5 façons de réduire les risques de contamination](#)
- [Comment accélérer vos processus sans compromettre l'exactitude](#)
- [Capteur PDX : voulez-vous une solution garantie 10 ans pour votre pont-camion ?](#)

Contacts

Mettler-Toledo SAS
18/20 avenue de la Pépinière
78222 Viroflay cedex
Tél : 01 30 97 17 17

Contact Marcom

Claudine Mendes
Responsable marketing et communication
Claudine.mendes@mt.com
Tél : 01 30 97 16 49

METTLER TOLEDO

www.mt.com/presse-France
www.mt.com/fr/fr

METTLER TOLEDO en quelques points

Le groupe

- Leader mondial pour les systèmes de pesage et d'analyse
- Siège social basé en Suisse (Greifensee)
- Société d'origine suisse fondée en 1945 par Erhard Mettler, inventeur de la première balance d'analyse mono plateau à substitution et à charge constante
- Effectif global : 13 500 personnes dont 10% affectées à la R&D
- CA 2015 : 2.395 milliards USD
- Implantation dans plus de 39 pays
- Sites de production certifiés ISO en Asie, Europe et Etats-Unis

La filiale française

- Siège à Viroflay (78)
- Vente de produits et services : plus de 70 000 clients et 100 000 contrats de maintenance
- Effectif : 500 personnes dont 215 affectées au Service
- Laboratoire d'étalonnage accrédité COFRAC pour l'étalonnage de Masses sous le n°2-1528
- Laboratoire d'étalonnage accrédité COFRAC pour l'étalonnage de Balances sous le n°2-1575
- Certifications ISO 9001 et CEFRI
- Habilitation SEVESO

L'activité de METTLER TOLEDO se répartit entre **5 divisions** :

- **Laboratoire** : solutions de pesage et d'analyse pour les laboratoires de R&D, les services de contrôle qualité et l'enseignement.
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO et RAININ
- **Industrie** : solutions de pesage pour les applications industrielles : contrôle pour la production, le conditionnement, le stockage. Solutions de mesure dimensionnelle de pesage et d'identification pour le transport et la logistique.
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO et CARGOSCAN - (TESTUT, TRAYVOU, TOLEDO)
- **Commerce** : solutions de pesage poids/prix, de pesage/étiquetage et machines alimentaires pour la grande distribution, le commerce de détail, la restauration, les CHR et l'industrie agroalimentaire.
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO et MATHIEU - (LUTRANA)
- **Product Inspection** : solutions pour le contrôle des produits par la pesée dynamique, la détection des contaminants métalliques et corps étrangers, la vision et la traçabilité (sérialisation/agrégation)
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO, SAFELINE, GARVENS, CI Vision et PCE
- **Service** : solutions complètes de services (assistance, maintenance, certification, prestations métrologiques) et formations personnalisées (sessions inter ou intra-entreprises, sur site ou dans nos locaux)



Découvrez nos derniers détecteurs de métaux gravitaires

La marque Safeline du groupe Mettler Toledo, a lancé une série de nouvelles fonctionnalités pour les [détecteurs de métaux gravitaires](#) à boucle type "Profile". Ces améliorations permettent aux industriels de bénéficier d'une meilleure productivité, d'une protection maximum de leur marque, d'une meilleure qualité des produits et des processus. Quatre éléments permettant un processus plus fluide, et plus simple, de la détection des métaux contribuant ainsi à la rentabilité des opérations.

Le mode Test réduit (RT Reduced Test) permet de réduire considérablement la fréquence des tests des détecteurs de métaux. Par exemple, un client qui testait le bon fonctionnement d'un détecteur de métaux toutes les deux heures peut maintenant le tester toutes les 12 heures grâce au mode RT. Le mode "Test réduit" identifie tous les problèmes susceptibles d'affecter les performances du détecteur de métaux, y compris les changements des opérateurs, et les signale aux utilisateurs sans attendre le prochain test de performance.

[Le système de test automatique](#) (ATS, Automatic Test System) a été créé pour limiter à minima le temps d'arrêt nécessaire à la réalisation du test des performances. L'ATS introduit automatiquement trois échantillons de test (un ferreux, un non ferreux et un en inox, l'aluminium est proposé en option) dans l'ouverture du détecteur de métaux de façon contrôlée via un système pneumatique. L'ATS améliore l'efficacité et la récurrence des tests de performance. L'ensemble du processus de test des détecteurs de métaux prend de ce fait moins de 30 secondes. Un seul opérateur suffit pour effectuer les tests, contre deux aujourd'hui ! L'ATS offre donc des améliorations en termes de productivité et d'efficacité des opérateurs.



La sécurité des opérateurs est également une priorité, car l'ATS leur évite d'avoir à travailler en hauteur pour effectuer les tests de surveillance des performances. Ceci rend l'ensemble du processus pratiquement sans risque. Les fabricants de produits alimentaires qui choisissent nos derniers détecteurs de métaux Safeline pour leurs applications d'emballage verticales bénéficient d'un coût total de possession réduit. Ils s'assurent donc d'une meilleure efficacité globale de leurs équipements (OEE, Overall Equipment Effectiveness).

En termes de performances, la nouvelle technologie eDrive™ délivre une puissance supérieure à la bobine de transmission du détecteur de métaux, permettant, ainsi, de détecter des contaminants métalliques beaucoup plus petits. Les derniers détecteurs de métaux à chute gravitaire du produit et équipé de la fonction eDrive offrent une sensibilité de détection jusqu'à 20 % plus élevée et en particulier sur les corps effilés.

La technologie VNC permet aux opérateurs de transformer l'interface homme-machine (HMI, Human Machine Interface) d'un ou de plusieurs détecteurs de métaux en la mettant en réseau distant, via un téléphone mobile, Tablette ou ordinateur. Le service qualité ou les opérateurs peut donc se connecter et surveiller à distance le statut actuel du ou des détecteur(s), et consulter les statistiques sans avoir à se trouver devant les machines.

Le dernier détecteur de métaux gravitaire à boucle, bénéficiant de ces quatre améliorations sera présenté sur le stand de Mettler-Toledo aux salons :

- ✓ [CFIA EUROPACKMUT](#) de Lyon du 21 au 23 Novembre Hall 6 Stand B46 C45
- ✓ [VRACTECH EXPO](#) du Mans du 28 au 30 Novembre, Hall C Stand A22 B23.

Nous vous attendons nombreux pour découvrir cette nouvelle technologie.

Transmetteur ACT350

Simplicité d'intégration : démonstration en vidéo !

Viroflay, Octobre 2017 – : Comment un transmetteur de pesage peut s'intégrer rapidement dans un automate

METTLER TOLEDO a publié [deux nouvelles vidéos](#) qui démontrent que 3 minutes suffisent pour intégrer un transmetteur de pesage ACT350 dans un automate Siemens ou Allen Bradley via le protocole PROFINET ou EtherNet/IP

Les clients privilégient désormais les connexions automate via Ethernet, ce qui oblige les fabricants de machines à s'adapter. METTLER TOLEDO a publié deux nouvelles vidéos qui illustrent comment intégrer le transmetteur ACT350 dans les automates Siemens et Allen Bradley simplement et rapidement.

À propos du transmetteur ACT350

Le transmetteur de poids ACT350 de METTLER TOLEDO intègre les bus automate sur Ethernet les plus courants, ce qui permet d'économiser du temps et des efforts pour le constructeur de machines. Il fournit 600 valeurs de poids filtrées par seconde pour mesurer des processus de pesée rapides avec une précision de 3,000e OIML et 3,000d NTEP. Il n'est pas nécessaire d'utiliser des filtres logiciels supplémentaires pour éliminer les vibrations dans le programme automate. Cela permet des processus de remplissage, de tri et de traitement rapides et précis afin d'accroître la productivité et la rentabilité.

Connectivité à double port

L'Ethernet industriel à double port supporte les topologies en chaîne et en anneau de réseau PROFINET IO et EtherNet / IP. Cela simplifie l'installation des applications de pesage multi-transmetteurs, économisant ainsi de l'espace dans l'armoire de commande et le coût d'un commutateur.

Pour regarder les nouvelles vidéos qui expliquent l'intégration rapide et facile dans un automate [vidéo d'intégration PLC](#).

Contacts

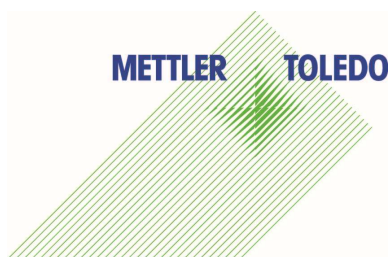
Mettler-Toledo SAS
18/20 avenue de la Pépinière
78222 Viroflay cedex
Tél : 01 30 97 17 17

Contact Produit

Christian Le Guen
Chef de produit
Christian.leguen@mt.com
Tél : 01 30 97 16 49

Contact Marcom

Claudine Mendes
Responsable marketing et communication
Claudine.mendes@mt.com
Tél : 01 30 97 16 49



METTLER TOLEDO en quelques points

Le groupe

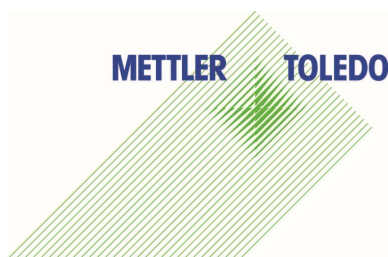
- Leader mondial pour les systèmes de pesage et d'analyse
- Siège social basé en Suisse (Greifensee)
- Société d'origine suisse fondée en 1945 par Erhard Mettler, inventeur de la première balance d'analyse mono plateau à substitution et à charge constante
- Effectif global : 13 500 personnes dont 10% affectées à la R&D
- CA 2015 : 2.395 milliards USD
- Implantation dans plus de 39 pays
- Sites de production certifiés ISO en Asie, Europe et Etats-Unis

La filiale française

- Siège à Viroflay (78)
- Vente de produits et services : plus de 70 000 clients et 100 000 contrats de maintenance
- Effectif : 500 personnes dont 215 affectées au Service
- Laboratoire d'étalonnage accrédité COFRAC pour l'étalonnage de Masses sous le n°2-1528
- Laboratoire d'étalonnage accrédité COFRAC pour l'étalonnage de Balances sous le n°2-1575
- Certifications ISO 9001 et CEFRI
- Habilitation SEVESO

L'activité de METTLER TOLEDO se répartit entre **5 divisions** :

- **Laboratoire** : solutions de pesage et d'analyse pour les laboratoires de R&D, les services de contrôle qualité et l'enseignement.
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO et RAININ
- **Industrie** : solutions de pesage pour les applications industrielles : contrôle pour la production, le conditionnement, le stockage. Solutions de mesure dimensionnelle de pesage et d'identification pour le transport et la logistique.
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO et CARGOSCAN - (TESTUT, TRAYVOU, TOLEDO)
- **Commerce** : solutions de pesage poids/prix, de pesage/étiquetage et machines alimentaires pour la grande distribution, le commerce de détail, la restauration, les CHR et l'industrie agroalimentaire.
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO et MATHIEU - (LUTRANA)
- **Product Inspection** : solutions pour le contrôle des produits par la pesée dynamique, la détection des contaminants métalliques et corps étrangers, la vision et la traçabilité (sérialisation/agrégation)
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO, SAFELINE, GARVENS, CI Vision et PCE
- **Service** : solutions complètes de services (assistance, maintenance, certification, prestations métrologiques) et formations personnalisées (sessions inter ou intra-entreprises, sur site ou dans nos locaux)



Capteur Hygiénique SWB805

Le module de pesage hygiénique



Viroflay, Mai 2017

METTLER TOLEDO présente son **nouveau module de pesage hygiénique SWB805 MultiMount™**, adapté aux industries agroalimentaires et pharmaceutiques. Ce module de pesage est **conçu selon les directives de l'EHEDG** (European Hygienic Engineering and Design Group) et **certifié par la NSF** (National Sanitation Foundation).

Conception hygiénique

En tant que solution de pesage entièrement intégrée, la conception du module de pesée **SWB805 MultiMount™** réduit les risques de contamination et respecte les normes d'hygiène. En effet, le design **auto drainant** combiné à la **surface poli miroir** du SWB805 évite toute possibilité de stagnation d'eau et de développement bactérien. Le **soufflet de protection** hermétique est idéal pour **réduire le risque de contamination** notamment lors de l'installation.

Module polyvalent

Polyvalent, le module de pesée SWB805 MultiMount™ offre une capacité de pesage pour des applications de **110 kilogrammes à 4,4 tonnes**. Peut-être encore plus important, il offre des **performances** de pesée **fiables quelle que soit l'orientation du module**. Cela le rend exceptionnellement **facile à intégrer**.

Pour étendre la polyvalence du module SWB805 MultiMount, des **accessoires de stabilisation** permettent son utilisation avec des réservoirs agités **sans compromettre** la nature hygiénique des modules. L'ajout de **boîtes de jonction et d'accessoires d'étanchéité NSF** conçus selon les directives EHEDG facilite également l'installation et les opérations de nettoyage.

Module conforme

Le capteur en acier inoxydable (304 ou 316) est classé **IP68 / IP69k** pour une excellente protection contre l'immersion et le lavage à haute pression. Les **agréments obtenus OIML, NTEP, ATEX et FM** sont une garantie vous assurant que ce module répond à vos exigences de réglementation et de traitement les plus strictes.

En bref, le module de pesée SWB805 MultiMount™ est une solution unique et idéale pour les **applications sensibles dans les industries alimentaires et pharmaceutiques**, où les réglementations, la précision et l'hygiène sont d'une importance primordiale.

Contact communication

Claudine Mendes
Responsable marketing et communication
Claudine.mendes@mt.com
Tél : 01 30 97 16 49

Mettler-Toledo SAS

18/20 avenue de la Pépinière
78222 Viroflay cedex
Tél : 01 30 97 17 17

Spécialiste produit

Christian Le Guen
Chef de produit OEM
christian.leguen@mt.com
Tél : 01 30 97 17 17

METTLER TOLEDO



www.mt.com/presse-France

Module de pesage hygiénique SWB805 MultiMount™

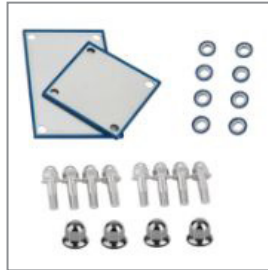
La solution hygiénique certifiée NSF pour le pesage et suivant les directives EHEDG



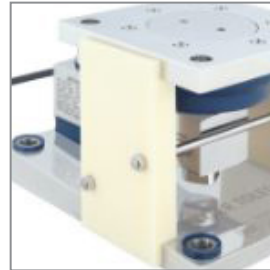
Un module de pesage hygiénique, simple d'installation



Boîte de jonction hygiénique



Accessoires d'installation



Intégration simple



Nettoyage facilité

Le module de pesage en vidéo



METTLER TOLEDO



www.mt.com/presse-France

METTLER TOLEDO en quelques points

Le groupe

- Leader mondial pour les systèmes de pesage et d'analyse
- Siège social basé en Suisse (Greifensee)
- Société d'origine suisse fondée en 1945 par Erhard Mettler, inventeur de la première balance d'analyse mono plateau à substitution et à charge constante
- Effectif global : 13 500 personnes dont 10% affectées à la R&D
- CA 2015 : 2.395 milliards USD
- Implantation dans plus de 39 pays
- Sites de production certifiés ISO en Asie, Europe et Etats-Unis

La filiale française

- Siège à Viroflay (78)
- Vente de produits et services : plus de 70 000 clients et 100 000 contrats de maintenance
- Effectif : 500 personnes dont 215 affectées au Service
- Laboratoire d'étalonnage accrédité COFRAC pour l'étalonnage de Masses sous le n°2-1528
- Laboratoire d'étalonnage accrédité COFRAC pour l'étalonnage de Balances sous le n°2-1575
- Certifications ISO 9001 et CEFRI
- Habilitation SEVESO

L'activité de METTLER TOLEDO se répartit entre 5 divisions :

- **Laboratoire** : solutions de pesage et d'analyse pour les laboratoires de R&D, les services de contrôle qualité et l'enseignement.
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO et RAININ
- **Industrie** : solutions de pesage pour les applications industrielles : contrôle pour la production, le conditionnement, le stockage. Solutions de mesure dimensionnelle de pesage et d'identification pour le transport et la logistique.
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO et CARGOSCAN - (TESTUT, TRAYVOU, TOLEDO)
- **Commerce** : solutions de pesage poids/prix, de pesage/étiquetage et machines alimentaires pour la grande distribution, le commerce de détail, la restauration, les CHR et l'industrie agroalimentaire.
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO et MATHIEU - (LUTRANA)
- **Product Inspection** : solutions pour le contrôle des produits par la pesée dynamique, la détection des contaminants métalliques et corps étrangers, la vision et la traçabilité (sérialisation/agrégation)
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO, SAFELINE, GARVENS, CI Vision et PCE
- **Service** : solutions complètes de services (assistance, maintenance, certification, prestations métrologiques) et formations personnalisées (sessions inter ou intra-entreprises, sur site ou dans nos locaux)

METTLER TOLEDO



www.mt.com/presse-France

PDX : 10 ans* de Garantie

POWERCELL® PDX®, la Technologie qui garantit la valeur ajoutée



Viroflay, 24/06/2016 - METTLER TOLEDO présente sa nouveauté

Du calcul de Retour sur Investissement, au coût de possession, METTLER TOLEDO oriente le développement de ses produits autour de la valeur ajoutée apportée à ses clients.

METTLER TOLEDO est leader mondial dans les systèmes de pesage pour les industries de tous secteurs d'activité.

A cette occasion, la marque a développé depuis plusieurs années la technologie POWERCELL® pour ses capteurs de pesée initialement dédiés au monde des ponts bascules routier ou ferroviaire. Cette technologie allie un pesage numérique contrôlé par un microcontrôleur sans boîte de jonction à une maintenance prédictive intelligente offrant sérénité aux utilisateurs tout au long de la vie du pont-basculé.

Cette technologie n'a cessé d'être développée et utilisée sous d'autres formes et modèles dans le cadre du pesage de cuves par exemple.

METTLER TOLEDO est heureux d'annoncer la mise en place d'une nouvelle garantie de 10 ans* pour son capteur POWERCELL® PDX® dédiée au pesage de camions.

Basée sur l'expérience d'un réseau de partenaires, tant mondial qu'en France au travers de son réseau PREMIUM, la technologie POWERCELL® PDX® a pu démontrer sa fiabilité dans différentes conditions extrêmes : inondations complètes des systèmes, foudre, et des décennies d'utilisation dans les applications les plus difficiles.

Aujourd'hui, avec plus de 25 années d'expérience, METTLER TOLEDO est assuré de posséder avec la technologie POWERCELL® PDX® le système de mesure le plus fiable de l'industrie utilisé pour les ponts camions.

C'est pourquoi METTLER TOLEDO, Leader mondial du pesage, propose une garantie étendue à 10 ans* sur ses capteurs PDX® pour pont-camion produits depuis le 30 mars 2016.

METTLER TOLEDO souhaite offrir à ses clients - utilisateurs l'assurance d'une fiabilité supérieure inégalée par rapport aux produits du marché.

Cet avantage concurrentiel permet à son réseau de partenaires PREMIUM de se démarquer avec ce véritable avantage concurrentiel : offrir à ses clients un coût de possession inégalé avec l'objectif de fidéliser ses clients sur le long terme.

Avec l'offre d'une garantie de 10 ans* sur ses capteurs, METTLER TOLEDO renoue et rappelle ainsi qu'il est le leader mondial du monde du pesage.

Nouveau modèle financier pour capteurs PDX® pour pont-camion

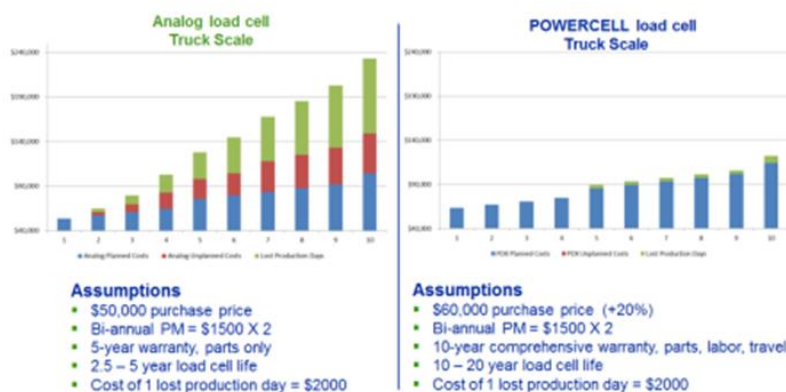
Dans le monde du pont-basculé, l'offre proposée est diverse. La plupart des fabricants proposent une technologie analogique à faible coût ou un convertisseur analogique / numérique, offrant au client final une installation à bas prix.

Cependant, pour le client final, la facture de telles installations peut très rapidement générer des coûts liés aux dépannages réguliers nécessaires à l'entretien de telles installations : boîte de jonction à remplacer, capteurs ne résistant pas à l'humidité ni donc aux inondations, câbles rongés, main d'œuvre, etc...

La durée de vie d'une installation est en moyenne de 20 ans. La perte de productivité et de chiffre d'affaires, liée à l'imprécision des capteurs, aux diverses pannes, génère au bout des 20 ans un coût de possession élevé.

METTLER TOLEDO offre une alternative financière : un retour sur investissement très rapide avec au final un coût de possession faible.

Planned & Unplanned Costs (including lost production days): Analog truck scale costs = \$235,000 (+ \$111,000)



Ainsi, METTLER TOLEDO cherche à développer des solutions à valeur ajoutée, au service finalement inclus dans l'offre et garantir la qualité de ses produits.

*voir conditions auprès de votre balancier local

Contacts

Mettler-Toledo SAS
18/20 avenue de la Pépinière
78222 Viroflay cedex
Tél : 01 30 97 17 17

Claudine Mendes
Responsable Marketing-Communication
Division Industrie
Tél. : 01 30 97 16 49
claudine.mendes@mt.com

METTLER TOLEDO en quelques points

Le groupe

- Leader mondial pour les systèmes de pesage et d'analyse
- Siège social basé en Suisse (Greifensee)
- Société d'origine suisse fondée en 1945 par Erhard Mettler, inventeur de la première balance d'analyse mono plateau à substitution et à charge constante
- Effectif global : 12 500 personnes dont 10% affectées à la R&D
- CA 2013 : 2.379 milliards USD
- Implantation dans plus de 36 pays
- Sites de production certifiés ISO en Asie, Europe et Etats-Unis

La filiale française

- Siège à Viroflay (78)
- Vente de produits et services : plus de 70 000 clients et 100 000 contrats de maintenance
- Effectif : 500 personnes dont 215 affectées au Service
- Laboratoire d'étalonnage accrédité COFRAC pour l'étalonnage de Masses sous le n°2-1528
- Laboratoire d'étalonnage accrédité COFRAC pour l'étalonnage de Balances sous le n°2-1575
- Certifications ISO 9001 et CEFRI
- Habilitation SEVESO

L'activité de METTLER TOLEDO se répartit entre **5 divisions** :

- **Industrie** : solutions de pesage pour les applications industrielles : contrôle pour la production, le conditionnement, le stockage. Solutions de mesure dimensionnelle de pesage et d'identification pour le transport et la logistique.
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO et CARGOSCAN - (TESTUT, TRAYVOU, TOLEDO)
- **Laboratoire** : solutions de pesage et d'analyse pour les laboratoires de R&D, les services de contrôle qualité et l'enseignement.
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO et RAININ
- **Commerce** : solutions de pesage poids/prix, de pesage/étiquetage et machines alimentaires pour la grande distribution, le commerce de détail, la restauration, les CHR et l'industrie agroalimentaire.
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO et MATHIEU - (LUTRANA)
- **Product Inspection** : solutions pour le contrôle des produits par la pesée dynamique, la détection des contaminants métalliques et corps étrangers, la vision et la traçabilité (sérialisation/agrégation)
Marques commercialisées : METTLER TOLEDO, SAFELINE, GARVENS, CI Vision et PCE
- **Service** : solutions complètes de services (assistance, maintenance, certification, prestations métrologiques) et formations personnalisées (sessions inter ou intra-entreprises, sur site ou dans nos locaux)