



G.MONDINI RENFORCE LES CAPACITÉS DU SITE D'HEREFORD

Avara Foods est l'une des plus grandes entreprises alimentaires du Royaume-Uni, fournisseur de certains des plus grands supermarchés et restaurants du pays.

Le site d'**Avara Foods** à Hereford est largement considéré comme l'un des sites de fabrication les plus avancés du Royaume-Uni. Dans ce but, **Avara Foods** a, au cours des derniers mois, investi de manière significative dans son usine de Hereford - développant la technologie et les installations pour mieux soutenir ses principaux clients - maintenant et à l'avenir.

AVANT, UN PROCESS EN PARTIE MANUEL

Grâce à l'investissement important réalisé jusqu'à présent, l'usine **Avara Foods** de Hereford dispose d'une solution robotique sophistiquée pour peser et emballer les portions de volaille, mais à ce stade, elle n'avait pas la performance suffisante d'operculage.

Il en résultait un besoin d'intervention manuelle - les opérateurs retiraient manuellement les barquettes et les mettaient en attente avant de les operculer, puis les rechargeaient manuellement sur le convoyeur en fin de production pour tenir compte de la capacité réduite d'operculage de la ligne. Les essais de fonctionnement de l'operculeuse existante à une cadence plus élevée avaient entraîné une réduction de la qualité du produit fini - avec le risque de perte de la plus haute qualité, solution non acceptable pour **Avara Foods**.



G.MONDINI & AVARA FOOD : UN PROJET ENSEMBLE

Après plusieurs réunions au cours desquelles G.MONDINI a pu comprendre les points bloquant d'**Avara Foods**, une solution a été proposée avec la **Trave® 384** avec un tapis d'alimentation dynamique.

Cette solution permet de traiter facilement la production la plus élevée du RoboBatcher dans le même encombrement que l'operculeuse actuelle existante plus lente.

En plus d'augmenter la capacité et maximiser l'efficacité de l'usine de Hereford - grâce au système mécanique unique et constant de scellage des operculeuses **Trave** - l'intégrité du scellage et la sécurité du produit ont été maximisées. G.MONDINI a fourni la solution **Trave® 384** avec une gamme d'outils à changements rapides - apportant à **Avara Foods** la flexibilité de leur solution précédente et la capacité requise pour soutenir leur usine de Hereford dans le futur, avec le même encombrement au sol.

La **Trave® 384** de G.MONDINI, et son transporteur d'alimentation dynamique, peut traiter jusqu'à 75 paquets par minute sur des formats de barquettes S2 avec application balayage de gaz, ce qui en fait la plus grande capacité disponible sur le marché par rapport à son encombrement.



LE RESPECT DES VALEURS FONDAMENTALES D'AVARA FOODS

Avara Foods avait besoin de machines de haute qualité permettant d'augmenter sa productivité de manière cohérente et fiable, afin de répondre aux demandes de ses clients et de respecter ses valeurs fondamentales, à savoir offrir des aliments de qualité et abordables aux consommateurs.

G.MONDINI a été en mesure de respecter ce besoin fondamental, grâce à l'assurance de son soutien technique local, à son stock de pièces de rechange standardisées détenu localement avec une livraison rapide, à la possibilité de livraison de nouveau outillage et à ses programmes avancés de maintenance préventive.

UN PARTENARIAT

Richard Walden, directeur général des opérations chez Avara Foods, déclare :

"Avec les investissements que nous avons réalisés sur notre site de Hereford, la solution Trave® 384 de G.Mondini est la solution commerciale qui continuera à nous aider à atteindre les objectifs du site. J'ai vu la machine en action et il est clair que nous avons pris la bonne décision."

Sean Martin, directeur des ventes de G.Mondini, ajoute :

"Cela a été incroyable de faire partie du développement de l'usine d'Avara Food à Hereford - l'investissement qu'ils mettent dans ce site démontre leur engagement à fournir uniquement des produits de la meilleure qualité, et cela s'aligne parfaitement avec nos propres valeurs - nous sommes impatients de poursuivre notre partenariat."