

CERGY, FRANCE, LE 25 FEVRIER 2022

ABB accélère la transformation de l'industrie agroalimentaire au CFIA

La population mondiale ne cesse de croître, tout comme la nécessité de produire suffisamment de nourriture. Pour atteindre les objectifs de durabilité, les moyens de production d'aliments et de boissons doivent devenir plus efficaces afin de réduire les déchets et améliorer l'efficacité énergétique.

ABB, expert mondial dans l'automatisation propose des technologies afin de bâtir un futur plus productif et durable. Avec son expertise technologique et sa connaissance pointue du secteur agroalimentaire, ABB accompagne les industriels à produire mieux. ABB présente ses solutions innovantes pour le futur de l'industrie agroalimentaire lors du salon CFIA de Rennes, les 8, 9 et 10 mars 2022, stand D18, Hall 3.

Automatiser et moderniser les process industriels pour mieux produire

À l'échelle mondiale, environ 14 % des aliments produits sont perdus avant d'arriver au consommateur. Afin de réduire ces pertes, ABB propose notamment une gamme de robots dont le nouveau IRB 390 FlexPacker, un robot Delta de Picking & packing ultra rapide de charges utiles élevées qui diminue le temps de préparation, d'emballage et d'expédition des commandes.

De plus, le digital est aussi une source d'amélioration. ABB accompagne les industriels de l'agroalimentaire vers une transformation numérique, avec une offre digitale pour opérer à distance (remote monitoring) afin de superviser, réduire le temps de test (simulation jumeau numérique), l'IA pour la maintenance prédictive, la réalité virtuelle et la réalité augmentée en l'adaptant aux usages.

Les services numériques comme ABB Ability™ Condition Monitoring aident les entreprises à surveiller l'état de fonctionnement de leurs systèmes d'entraînement à distance et en continu, en fournissent des informations approfondies et une indication réelle de l'état de la base installée. Les technologies cloud sont utilisées pour améliorer la fiabilité et la performance de l'équipement et offre une meilleure programmation de la maintenance, tout en évitant les interventions inutiles et en réduisant la nécessité de procéder à des inspections manuelles. Comme le système surveille l'équipement en permanence, il émet également automatiquement des alertes et des alarmes en cas d'écart imprévu pour prévenir les problèmes.

Accompagner la transition énergétique des industriels et contribuer au développement des énergies décarbonées.

L'industrie agroalimentaire consomme 30 % de l'énergie mondiale et est responsable de 20 % des émissions de gaz à effet de serre. Ces chiffres peuvent être réduits notamment avec des meilleures prises de décisions et des technologies adaptées. La proposition de valeur d'ABB s'articule autour du thème de l'efficacité énergétique et de la réduction des émissions de CO₂.

Avec un service d'Expertises Énergétiques, ABB identifie les diverses inefficacités d'une installation. Via l'outil ABB Ability™ Condition Monitoring par exemple, les données de l'installation sont visibles et exploitables. Avec les données, les équipes peuvent donc prendre une décision rationnelle face à un imprévu.

ABB a également lancé un moteur haut rendement à réluctance synchrone SynRM, classé IE5 et éligible au Certificat CEE. Ce moteur équipée d'une technologie sans aimants ou métaux de terre rare, peut remplacer les moteurs à induction IE3 standard. Il réduit les pertes d'énergie internes jusqu'à 40 % ainsi que la température des bobinages de 30 °C.

De plus, les variateurs régénératifs et Ultra Low Harmonics (AFE) d'ABB aide également à réduire la consommation énergétique. Ils récupèrent de l'énergie des procédés. Avec des fonctionnalités intégrées anti-cavitation et l'ajout d'un variateur de vitesse à un ventilateur, une pompe ou à un compresseur, la réduction de la consommation énergétique équivaut généralement à 25 %. ABB propose également une démonstration dynamique de Cascade de pompe intelligente sur **son** stand.

D'après les estimations, si tous les systèmes motorisés actuellement utilisés étaient remplacés par des équipements d'un rendement supérieur, la réduction de la consommation énergétique mondiale pourrait représenter 10 %. Ainsi, moderniser les installations avec des équipements plus **modernes adaptés** baisse la consommation d'énergie et se traduit également par une réduction du coût total de possession.

ABB a publié plusieurs livres blancs sur ce thème dont un dédié à améliorer l'efficacité énergétique des industries agroalimentaire.

Pour en savoir plus sur le mouvement pour l'efficacité énergétique et lire les livres blancs :
<https://www.energyefficiencymovement.com/fr/>

Pour retrouver l'actualité des solutions ABB pour l'industrie agroalimentaire :
<https://new.abb.com/food-beverage/fr>

ABB (ABN : SIX Swiss Ex) est une entreprise leader mondial des technologies qui dynamise la transformation de la société et de l'industrie afin de bâtir un futur plus productif et durable. En connectant des logiciels à son portefeuille de solutions d'électrification, de robotique, d'automatisation et de mobilité, ABB repousse les limites de la technologie afin d'offrir un niveau de performances inégalé. Fort d'un héritage d'excellence de plus de 130 ans, ABB doit notamment son succès à ses 105 000 talentueux collaborateurs répartis dans plus de 100 pays. www.abb.com

ABB Robotics & Discrete Automation est un pionnier dans la robotique, l'automatisation des machines et les services digitaux, fournissant des solutions innovantes pour un large éventail d'industries, de l'automobile à l'électronique en passant par la logistique. Fort de notre statut de principal fournisseur de robots et d'automatisation de machines au monde, nous avons fourni plus de 500 000 solutions robotiques. Nous aidons nos clients de toutes tailles à améliorer leur productivité, leur flexibilité, leur simplicité et la qualité de leur production tout en œuvrant en faveur de l'usine connectée et collaborative du futur. ABB Robotics & Discrete Automation emploie plus de 10 000 personnes sur plus de 100 sites dans plus de 53 pays.

ABB Motion fait tourner le monde - tout en économisant de l'énergie chaque jour. Nous innovons et repoussons les limites de la technologie pour permettre un avenir à faible émission de carbone pour les clients, les industries et les sociétés. Grâce à nos variateurs, moteurs et services numériques, nos clients et partenaires obtiennent de meilleures performances, une plus grande sécurité et une meilleure fiabilité. Nous offrons une combinaison d'expertise et de technologie pour fournir la solution optimale

d'entraînement et de moteur pour une large gamme d'applications dans tous les segments industriels. Grâce à notre présence mondiale, nous sommes toujours prêts à servir nos clients. Forts de plus de 130 ans d'expérience cumulée dans le domaine des groupes motopropulseurs électriques, nous apprenons et nous améliorons chaque jour. go.abb/motion

—

Pour plus d'informations, merci de contacter :

ABB France

Agnès Pélicant

Responsable Marketing et Communication Robotique

Tél. : +33 (0)01 34 40 25 95

Email : agnes.pelicant@fr.abb.com

Infocom Industrie

Amel Karim

Attachée de presse

Tél. : +33(0)4 72 33 65 98

Email : amel.karim@infocom-industrie.fr