



Exempel på matsvinn i ett snabbköp.

21 januari 2019

Matsvinn från defekta förpackningar kan minskas med ny teknik

Matsvinn är en global utmaning och FAO (FN:s livsmedels- och jordbruksorganisation) uppskattar att matsvinnet varje år uppgår till svindlande 1,3 miljarder ton. Orsakerna till matsvinn kan vara alltifrån att grödorna inte skördas, skadade eller utgångna varor eller rester från konsumenterna. Men i fråga om produktion och paketering beror problemet primärt på att produkter med defekta förpackningar når butikernas hyllor och att konsumenterna där låter bli att köpa dem på grund av yttre skavanker.

Ny teknik kan förhindra detta och nu har svenska Mobergs Produktkontroll ingått samarbete med danska Trivision A/S som tillhandahåller den senaste optiska tekniken i sina lösningar för livsmedelsindustrin.

Fundera ett slag – du kommer säkert ihåg ett tillfälle när du handlade och tog upp en bit ost med skador på förpackningen. Förpackningen verkade kanske sprucken eller också var trycket inte perfekt. Oavsett vilken skavank det rörde sig om, lade du troligen tillbaka den osten på hyllan. Och vet du vad? Det gjorde även nästa kund som tittade på den. Och på så sätt har den osten blivit del av ett matsvinn som i Storbritannien uppskattas till hela 480 000 ton per år.

Konsumenterna blir alltmer kritiska och det påverkar även deras inköpsbeteende. Förpackningarna blir allt viktigare och tillverkarna kastar sig gärna ut i konkurrensen och gör förpackningarna alltmer färgsprakande. Säkra förpackningar förhindrar att produkten går sönder under transport, inhandling och lagring. De fem vanligaste förpackningsfelen är migration/urlakning, förorening, vidhäftning/försegling, materialdefekter och etikettfel. Nu kan optisk teknik hjälpa livsmedelstillverkarna att kontrollera förpackningarnas utseende och kvalitet tidigt under tillverkningsprocessen vilket både minskar svinnet i butikerna och i produktionslinjen.

Minskar svinnet med hjälp av tekniska lösningar

Industriell optisk teknik använder snabba och högupplösta kameror för att upptäcka skavanker på produkterna och det är en lovande teknik som kan minska matsvinnet. Industriell optisk teknik har funnits i mer än 40 år, men under de senaste 15–20 åren har tekniken blivit alltmer utbredd genom den breda distributionen av automatiserad produktion.

Tekniken används inom många olika tillverkningsanläggningar – från biltillverkning och elektronik till biovetenskap och läkemedel. Inom livsmedelstillverkning har danska TriVision byggt upp en anseilig expertis och de kan dokumentera resultat i anläggningarna där deras teknik har installerats.



Ole K. Neckelmann

- Den nordiska livsmedelsjiganten Arla har varit en nyckelkund för oss under många år, säger delägaren Ole K. Neckelmann och fortsätter:

- Arlas mål är att endast leverera perfekta produkter och de har utvecklats från en situation med många kvalitetsrelaterade driftstopp till betydligt färre stopp. Samtidigt har antalet klagomål från kunder minskat och detta har blivit en riktig framgångssaga som både varit lönsam för Arla och som minskat svinnet.

Kamerorna i sig kan fotografera flera typer av livsmedelsprodukter och programvaran som används för att tolka bilderna kan inspektera förseglingar, dekaler, skivor, produkter och förpackningen. Hemligheten ligger i kombinationen av kameror och användarvänlig programvara som har utvecklats under nästan 20 år.

Produktutveckling gör tekniken tillgänglig för alla

TriVision, med säte i Danmark, har just avslutat utvecklingen av sin nya lösning **VisioPointer** och gjort den ännu enklare att använda för operatörer. Livsmedelstillverkare kan nu automatiskt identifiera förorenade förseglingar och kvalitetsdefekter, felaktiga dekaler eller datummärkning och defekta förpackningar.



- Med den uppdaterade VisioPointer har vi gjort det möjligt att implementera vår teknik utan att bygga om hela produktionsanläggningen. Storleken är så kompakt att den passar i alla produktionslinjer och eftersom vi upptäcker problem tidigt med vår smarta produktionsmodul kan maskinproblem åtgärdas innan de hinner utvecklas till storskaliga kvalitetsproblem, säger Ole K. Neckelmann.

VisioPointer

Nya VisioPointer är bara 80x80 cm och har en höjd av 1,85 meter. Den är väldigt lätt att använda och nya artiklar passerar den på bara fem sekunder. Så det finns verkligen ingen orsak till att inte använda optisk teknik för att förbättra kvalitet, öka genomströmning och minska matsvinnet vid livsmedelstillverkning.

På produktkontroll.se/vision hittar du en introduktion till den nya tekniken.



Arla har minskat svinnet med hjälp av optisk teknik



Bjarne Randrup Nielsen är produktionslinjeansvarig på Arla Foods:

- Arlas mål är noll fel på slutprodukterna och vi vill leverera produkter utan defekter till butikshyllorna. Innan vi investerade i TriVision-systemet hade vi många driftstopp. Det nya systemet har åtgärdat många fel i alla delar av produktionen och antalet klagomål från kunder har minskat kraftigt, så det har fallit väldigt väl ut.

Videointervju: <https://www.youtube.com/watch?v=smaObMYg0oQ>

Fakta om TriVision

Grundat:	1999 i Odense, Danmark
Historik:	Ingår i Robotics Cluster Odense, avknoppning från Syddansk Universitet
Antal anställda:	10
Installationsbas:	TriVision-systemen kontrollerar mer än 1 miljon artiklar per dag
Webbplats:	www.trivision.dk
Återförsäljare i Sverige:	Mobergs Produktkontroll AB, www.produktkontroll.se/vision

För frågor om VisioPointer, optisk teknik och andra lösningar för produktkontroll i livsmedelsindustrin på den svenska marknaden, kontakta Mobergs Produktkontroll på 040-680 80 60 eller mejla sales@mobergs.se.



www.produktkontroll.se/vision