



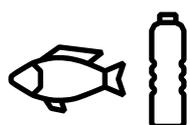
Écrire ensemble, le futur de l'industrie agroalimentaire

ABB partenaire de l'électrification de vos sites à la fabrication de produits finis.

Il en faut de l'énergie pour faire de bons produits !

L'industrie agroalimentaire est sous pression constante pour s'adapter et répondre à la demande des consommateurs. Cela signifie une production accrue, plus flexible pour offrir différentes options de packaging mais aussi une amélioration de la qualité et variété de l'offre proposée, tout en maintenant un engagement fort envers l'environnement.

Dans ce contexte, au-delà d'un simple fournisseur, ABB propose une démarche de partenaire. À l'écoute de vos enjeux et défis, nous vous accompagnons de l'alimentation en énergie à la fabrication de vos produits finis.



AGROALIMENTAIRE

**Sécurité
avant tout !**

**Responsable
et durable**

**Performance
et flexibilité**

**Fiabilité
et proactivité**





- Électrifier vos usines
- Automatiser et optimiser vos process
- Digitaliser votre futur

Écrire ensemble, le futur de l'industrie agroalimentaire, dès aujourd'hui.

Explorer tout le potentiel de votre industrie

ABB, partenaire de l'électrification
à l'automatisation de vos sites

Un portfolio inégalé, complet et dédié à votre industrie



Électrification

- | | |
|--|----------------------------------|
| 1. Énergie, transmission et distribution | 7. Condensateurs et filtres |
| 2. Sous-station | 8. Appareillages Basse Tension |
| 3. Transformateurs | 9. Distribution Moyenne Tension |
| 4. Protection et contrôle | 10. Énergies renouvelables |
| 5. Produits d'électrification | Éclairage de secours |
| 6. Produits de sécurité | Systèmes de protection de câbles |

Automation

- | | |
|-------------------------|-------------------------------------|
| 11. Entraînements | 17. Solutions sécurité machines |
| 12. Moteurs, réducteurs | 18. Robot Packing Wireless |
| 13. Instrumentation | 19. Wireless |
| 14. Refroidisseurs | 20. Traçabilité (MES/DCS) |
| 15. Mesure et analyse | 21. Industrial Automation (MES/DCS) |
| 16. Robot Picker | |

ABB repousse les limites technologiques pour acheminer l'énergie de chaque point de production à tous les points de consommation, et automatiser les industries, de la transformation de ressources naturelles aux produits finis. ABB vous apporte des solutions innovantes qui répondent à vos ambitions en faveur de projets exemplaires dans la transition énergétique et la transformation numérique.



Une interface unique, supportée par des experts métiers

Innovier et développer ensemble le futur de l'industrie, tel est le souhait d'ABB. Cet objectif commun nous conduit à établir des relations privilégiées avec les clients utilisateurs et les fabricants de machines.

ABB propose de répondre à vos attentes par une organisation commerciale dédiée à l'industrie agroalimentaire et à ses sous-segments, au niveau national et international, ainsi que par une offre de solutions et services permettant de créer ensemble, plus de valeur ajoutée.

Un réseau de partenaires étendu

La performance et l'innovation sont le fruit de collaborations. Aussi, nous avons construit et développé un panel de partenaires certifiés par ABB qui intègrent en toute conformité nos produits et solutions dans leurs machines et systèmes de production afin de vous assurer les meilleures compétences et savoir-faire process. Et également, un réseau de partenaires pour assurer le service tout au long du cycle de vie de nos solutions.



Un réseau de partenaires étendu



Une interface unique, supportée par des experts métiers

Sécurité avant tout !

Zéro compromis pour la sécurité de vos consommateurs, vos collaborateurs et vos installations

De la matière première aux produits finis, assurer qualité et traçabilité aux consommateurs

Le coût moyen d'un rappel de produit s'évalue à plusieurs millions, sans inclure l'incalculable : la confiance et la réputation envers une marque et son entreprise.

La sécurité est la valeur n°1 du groupe ABB.

Derrière le mot sécurité il y a davantage que l'adéquation aux exigences normatives et réglementaires. Les produits et solutions d'ABB permettent de vous accompagner dans la création d'un environnement où sécurité signifie qualité sanitaire et traçabilité, sécurité de vos personnels mais aussi de vos installations : **la cybersécurité.**



Qualité
sanitaire



Sécurité
du personnel



Cybersécurité

Qualité sanitaire et traçabilité

Les solutions mises en place sur les sites agroalimentaires doivent respecter des exigences et normes les plus strictes.

Soucieux de garantir la plus grande sécurité pour tous, nos solutions permettent de maintenir et optimiser la production, dans le respect des normes de sécurité et des exigences sanitaires en matière de contamination.

La transparence est également un enjeu primordial, aussi nous assurons une sauvegarde automatique des documents et informations associées au processus de fabrication pour vous assurer une mise en conformité et simplifier les éventuelles procédures de rappel.



Des installations sûres

Parce que la continuité de service et la gestion de l'énergie sont nos préoccupations majeures, ABB évalue la sécurité et la fiabilité de vos équipements pour vous garantir une alimentation électrique disponible, sécurisée et évolutive permettant ainsi d'accompagner vos développements futurs.

La sécurité c'est également la protection de vos sites contre les intrusions au sein de vos bâtiments, qu'elles soient physiques ou numériques, ABB vous propose différents experts et audits en cybersécurité pour garder l'esprit tranquille.



Cette solution est livrée en standard avec des roulements graissés avec de la graisse alimentaire

H1.



Instrumentation et analyse

Solutions d'analyse et de mesure (débit, pression, température...) certifiées pour les applications agroalimentaires et de boissons, disponibles avec des boîtiers en aluminium ou en acier inoxydable pour garantir des normes d'hygiène élevées. La qualité des mesures est également une priorité et nos produits intègrent des innovations telles que le chauffage de la lentille afin d'éviter toute condensation qui pourrait affecter les mesures.



Produits de sécurité JOKAB

Capteurs, interrupteurs et autres dispositifs de contrôle de sécurité JOKAB conçus pour fonctionner dans les environnements les plus sévères, tout en respectant et dépassant souvent les normes de sécurité de la machine. Nous offrons des produits de mise en sécurité pour machines, classés IP69K et qui peuvent être utilisés dans une large gamme de températures.



Moteurs aluminium non peints

Les moteurs en aluminium sans peinture ABB sont conçus pour répondre aux exigences les plus sévères, par exemple pour une utilisation dans des applications de congélation où les changements rapides de température et d'humidité peuvent ébrécher les moteurs peints. L'aluminium offre une résistance mécanique élevée contre la corrosion et un nettoyage simplifié. **Cette solution est livrée en standard avec des roulements graissés avec de la graisse alimentaire H1.**

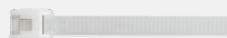


ABB dispose également de moteurs INOX, matériau privilégié pour les procédés et opérations en milieu agroalimentaire. Il est facile à nettoyer et résiste à la corrosion. Sa surface lisse ainsi que ses informations de plaques gravées au laser éliminent les zones de rétention et minimisent ainsi les risques de développement de bactéries et des micro-organismes. IP69 en standard, il offre une protection ultime contre les lavages à haute pression (100 bars) et haute température (80 °C). Son bobinage entièrement encapsulé lui offre une plus longue durée de vie dans ces milieux humides difficiles permettant de réduire de manière considérable le coût total de possession pour l'utilisateur.



Gaines plastique PMA

Pour répondre aux exigences les plus rigoureuses en matière d'hygiène, la dernière innovation des produits PMA, intègre un matériau non poreux surextrudé conforme aux normes FDA et Ecolab. Facile à nettoyer, celles-ci présentent également une résistance inégalée aux substances chimiques agressives et une extrême flexibilité.



Ty-Fast 

Colliers de serrage

Les colliers de serrage ABB sont fabriqués à partir de matériaux inertes et fongiques compatibles avec la FDA puis mélangés avec des additifs résistants aux bactéries. Une nouvelle technologie pour toujours plus de sécurité !

Responsable et durable

Maîtriser vos ressources énergétiques consommées pour vous inscrire dans un projet environnemental

Performance énergétique

Au-delà de l'acte responsable, l'efficacité énergétique est une source de rentabilité et de performance pour les industriels, c'est pourquoi nos solutions améliorent la qualité de l'énergie fournie, ainsi que vos consommations d'énergie et d'eau, pour réduire le gaspillage et le coût total de possession de vos équipements.

Connecter

Débitmètres et dispositifs permettant de détecter les fuites d'eau potentielles.

Smart Sensors pour moteurs, des capteurs intelligents qui vous aident à surveiller à distance l'état de santé du moteur, prévenir les actions de maintenance et diminuer vos consommations.

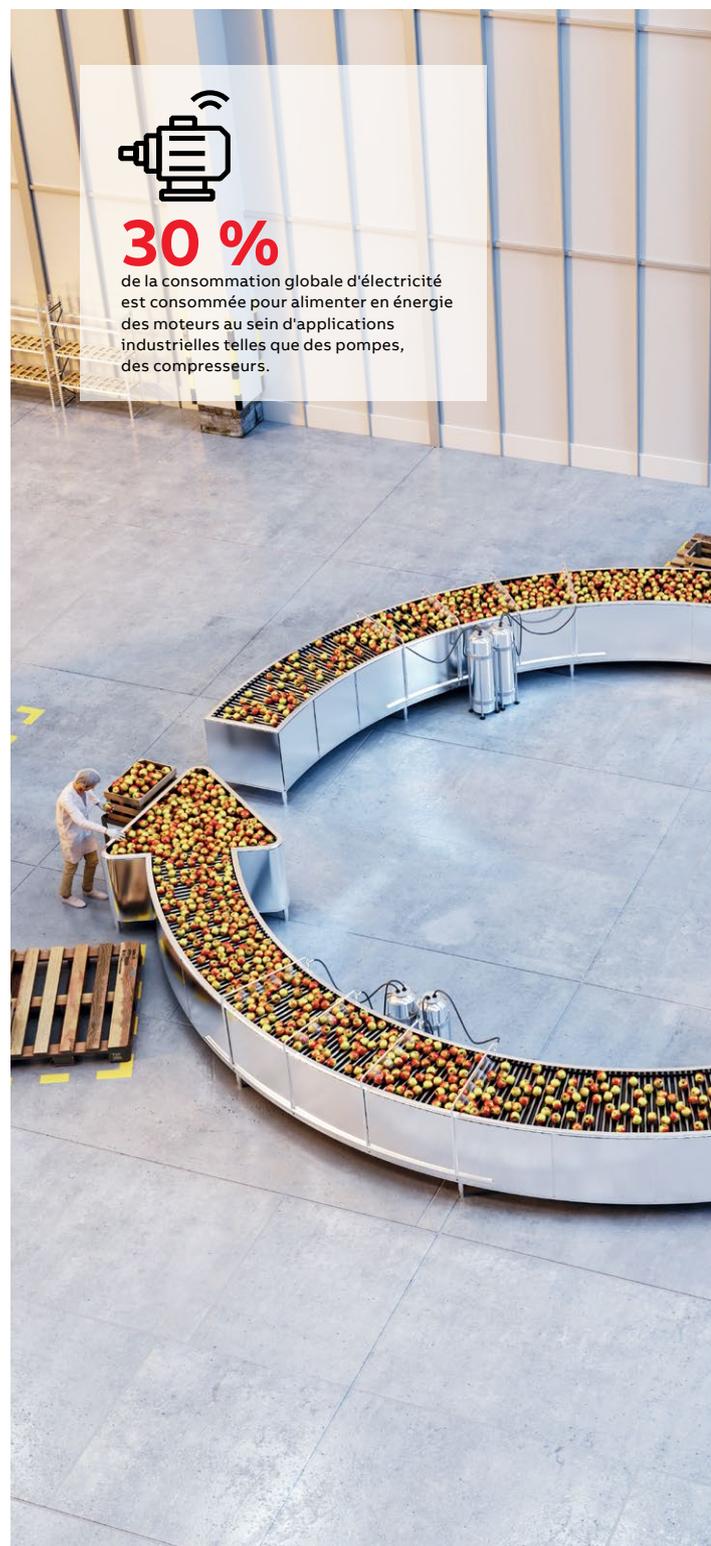
Optimiser

Moteurs et générateurs à haut rendement économisent intrinsèquement de l'énergie. Associés à des variateurs de vitesse ils optimisent rapidement et efficacement les performances d'une pompe.

Collaborer

Système de management intégré de l'eau et Energy Manager, des suites logicielles qui s'appuient sur vos données en temps réel issues des systèmes de supervision des processus, des systèmes de planification de la production et des informations disponibles auprès de vos fournisseurs d'énergie.

Energy Manager inclut des outils de planification et d'ordonnancement pour vous aider à optimiser l'utilisation et l'approvisionnement en énergie. Un système modulaire permettant de s'adapter à vos besoins, d'une zone à une analyse multi-sites.





**Sécuriser
l'alimentation
électrique**



**Augmenter la
productivité**



**Prévenir le
gaspillage**



Qualité de l'énergie et énergie verte

La qualité s'applique également à l'énergie consommée. ABB propose des solutions de mesure et de correction des problématiques de qualité de réseau ou harmoniques qui pénalisent l'efficacité de votre site et la durée de vie de vos équipement.



—
Convertisseurs

— Convertisseurs, variateurs et filtres

Notre expertise, nos diagnostics et toute une gamme de condensateurs basse et moyenne tension ainsi que des filtres harmoniques sont à votre service pour réduire vos dépenses d'énergie.

Le convertisseur ultra basse harmonique d'ABB produit des harmoniques exceptionnellement faibles, avec une réduction intégrée des harmoniques, ce qui réduit le besoin d'équipements supplémentaires.



—
Variateurs

Les variateurs assurent une stabilité du réseau électrique en réduisant les perturbations et évitant ainsi les dommages matériels et les interférences avec les équipements de communication ou de surveillance.

Réduire les distorsions harmoniques, c'est protéger vos équipements, diminuer l'entretien et allonger la durée de vie de votre installation.



— Tableau MNS® Digital

Le tableau de commutation numérique ABB MNS®-Up vous donne accès à des données en temps réel sur l'ensemble de vos opérations. En intégrant les UPS et les tableaux de distribution électrique reconnues dans un seul système modulaire, MNS®-Up permet d'économiser de l'espace, du temps et de l'argent.

Pour un système simple de 500 kW, l'économie d'espace peut aller jusqu'à 20%. Pour les systèmes égaux ou supérieurs à 2 MW, la réduction de l'emprise au sol est supérieure à 30%.

Performance et flexibilité

S'adapter à un environnement dynamique

Flexibilité

Nous sommes tous des consommateurs exigeants !

Exigeants sur la qualité de ce que nous consommons mais aussi sur la capacité à consommer différemment, où que nous soyons et facilement.

Ces demandes imposent à la production des packagings toujours différents. Cela introduit, en plus des challenges de compétitivité et de performance, des notions importantes de flexibilité et de maîtrise de l'outil de production : pouvoir emballer rapidement des produits selon différents formats.

Leader de la robotique et du contrôle de mouvements, ABB dispose d'une gamme complète de solutions robotisées et intelligentes qui réalisent des applications de picking, de process, de packaging et de palettisation.

Qu'il s'agisse de robots collaboratifs, de robots 4 ou 6 axes... découvrez dès maintenant comment associer le savoir-faire de vos collaborateurs à la robustesse et précision de nos solutions de robotique pour gagner en productivité et en flexibilité.

En collaboration étroite avec son réseau d'intégrateurs spécialisés, ABB propose des solutions personnalisées pour répondre à vos enjeux.

Les robots de picking, packing, packaging et palettisation

Manipuler les produits alimentaires sans contact humain aide à prévenir la contamination et améliore la sécurité alimentaire. Pour cela le FlexPicker™ dispose d'un contrôle de mouvement, de temps de cycle courts et d'une précision extrême. Tout comme les robots d'emballage d'ABB qui présentent une solution compacte, flexible et rapide. ABB dispose d'une large gamme de robots qui palettisent des sacs, des boîtes, des caisses, des bouteilles et tous les autres contenants de l'industrie agroalimentaire; mais également des solutions d'automatisation de process délicats pour la manipulation de produits fragiles (décoration, découpe, nappage...).



IRB 2600
Robuste et rapide, il est précis et polyvalent avec une enveloppe de travail optimisée pour les applications d'emballage.



IRB 1600
Robot 10 kg de haute performance, temps de cycle jusqu'à 50 % plus courts.



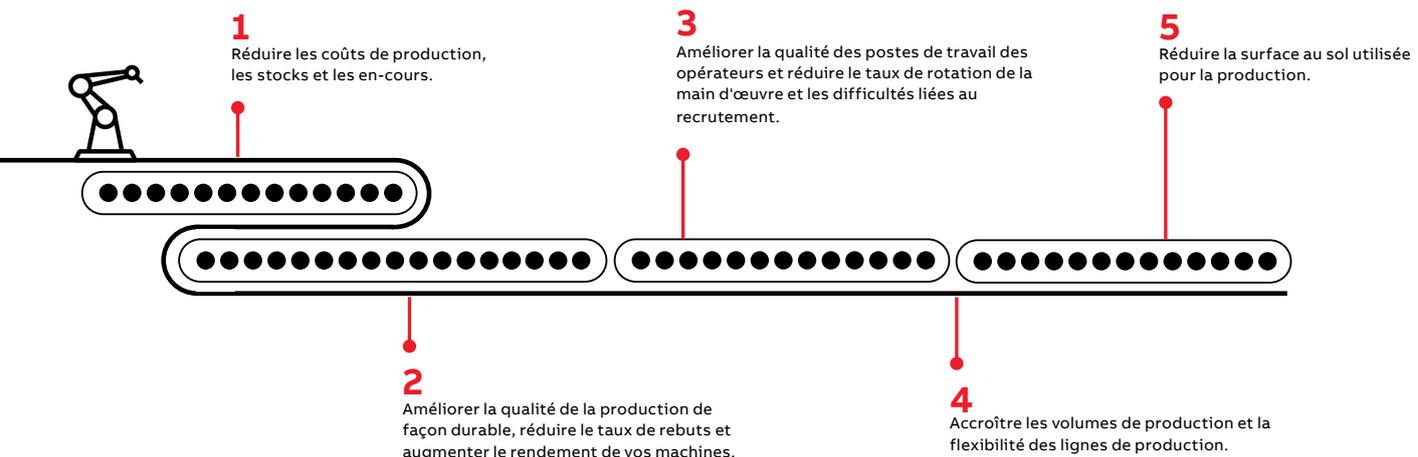
IRB 910SC le robot SCARA
est un robot rapide, rentable et ultra précis capable de travailler dans des environnements confinés.



FlexPicker™
Une grande flexibilité dans une embase compacte tout en conservant une précision et des charges utiles élevées.

Productivité

Robotiser, c'est se doter de moyens de production permettant d'atteindre vos objectifs





Intelligence

Solution IoT Industriel pour installations existantes

L'Orange Box de B&R est l'une de nos solutions digitales, apportant aux installations existantes l'intelligence requise pour les usines connectées. Les données générées par des machines isolées peuvent être ainsi collectées et analysées. La solution ne nécessite aucun changement sur les installations concernées, les logiciels et les matériels qui les équipent ne sont nullement impactés.

ABB Ability™ Manufacturing Operation Management Manufacturing Execution System (MES)

Le MES d'ABB offre des niveaux améliorés d'efficacité opérationnelle, de productivité, d'optimisation des actifs avec une traçabilité complète et une généalogie des produits tout au long de la chaîne d'approvisionnement : de la matière première au produit fini.

ABB Ability™ Manufacturing Operations Management (MOM) Process Intelligence

ABB Ability™ MOM transforme les données de votre site industriel en informations exploitables. Il assiste les collaborateurs dans leur mission via l'analyse des informations et la création de rapports transformés en réels outils d'aide à la décision.



ACOPOstrak de B&R le système de transport linéaire pour machines adaptatives

Le système de transport linéaire offre la base idéale pour réaliser des machines adaptatives. Ses navettes contrôlées individuellement optimisent les flux de produits sur les lignes de conditionnement. Ses pistes permettent de réaliser des aiguillages ultra-rapides fonctionnant sous le seul effet de la force électromagnétique, sans pièce d'usure ni adaptation mécanique. Cette conception ouvre la voie à de nouveaux modes de production alliant adaptabilité et efficacité, avec des traitements de personnalisation effectués en parallèle, des changements de produits réalisés en temps masqué, ou encore des tris à la volée avec vision intégrée.

Notre garantie : protéger votre alimentation électrique pour assurer le fonctionnement continu de la production.

Un fonctionnement continu suppose des solutions simples et rapides à mettre en œuvre, en limitant au maximum les interruptions. Connecter vos moteurs simplement avec le Smart Sensor, développer la disponibilité de vos opérations en profitant des avantages des UPS industriels modulaire, et exploiter tout le potentiel de votre industrie grâce aux solutions ABB Ability™.

Fiabilité et proactivité

Améliorer la maintenance avec des équipements connectés

Anticiper les évènements d'exploitation

Grâce à nos solutions numériques ABB Ability™, vous bénéficiez de la puissance combinée de notre expertise sur nos produits, de l'apprentissage automatique des machines et du cloud computing, vous permettant d'obtenir des recommandations et actions de maintenance ciblées et ce, avant que des problèmes ne surviennent. Prédire l'avenir signifie une meilleure disponibilité, un allongement de la durée de fonctionnement de vos équipements et une tranquillité d'esprit.

Évitez les temps d'arrêt

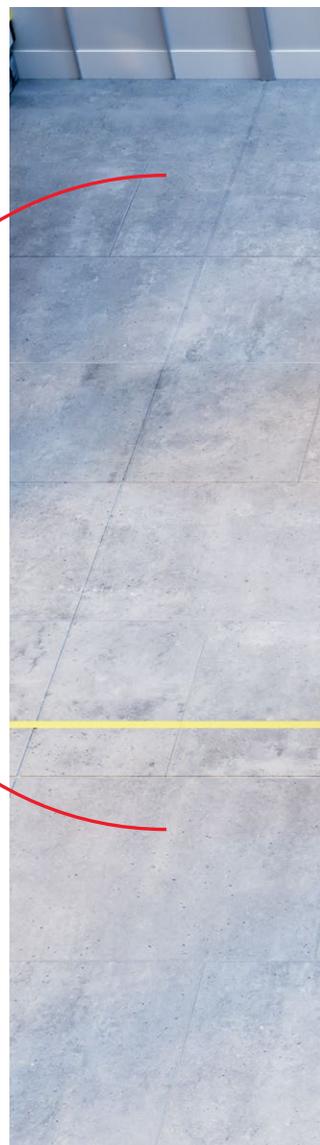
En appliquant les derniers algorithmes et analyses d'apprentissage automatique, nous estimons les durées de vie des composants et proposons une maintenance adaptée pour réduire les risques de défaillance.

L'expertise d'ABB à vos côtés

Pour surveiller à distance les facteurs de stress de vos équipements et fournir des mesures proactives permettant d'optimiser la maintenance, réduire les temps d'arrêt et améliorer les performances globales.

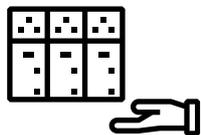
Visibilité et proactivité

Le cloud computing vous offre des informations uniques sur les processus. Les nouvelles possibilités d'analyse des données massives permettent un suivi plus précis des tendances, un benchmarking multi-sites.



Augmenter l'efficacité de vos équipements (OEE)

OEE (Overall Equipment Effectiveness), ou Efficience Globale des Équipements correspond à :



Disponibilité



Performance



Qualité

3 piliers sur lesquels se concentrent nos solutions ABB Ability™ :
prédiction et diminution des pannes, comparaisons entre temps de cycles réels et idéaux optimisés, suivi de la qualité en sortie de ligne.
ABB connecte l'ensemble de vos équipements et procédés.

Un logiciel pour une production efficace et collaborative

Le logiciel **ABB OEE** permet aux utilisateurs de calculer et d'analyser la mesure globale de l'efficacité de vos équipements en temps réel, sur la base des données collectées à partir de vos processus de production. ABB met au service de ses partenaires son expertise technique et ses solutions pour vous accompagner à atteindre vos objectifs d'efficacité intégrée.



Explorez tout le potentiel de votre industrie

ABB Ability™

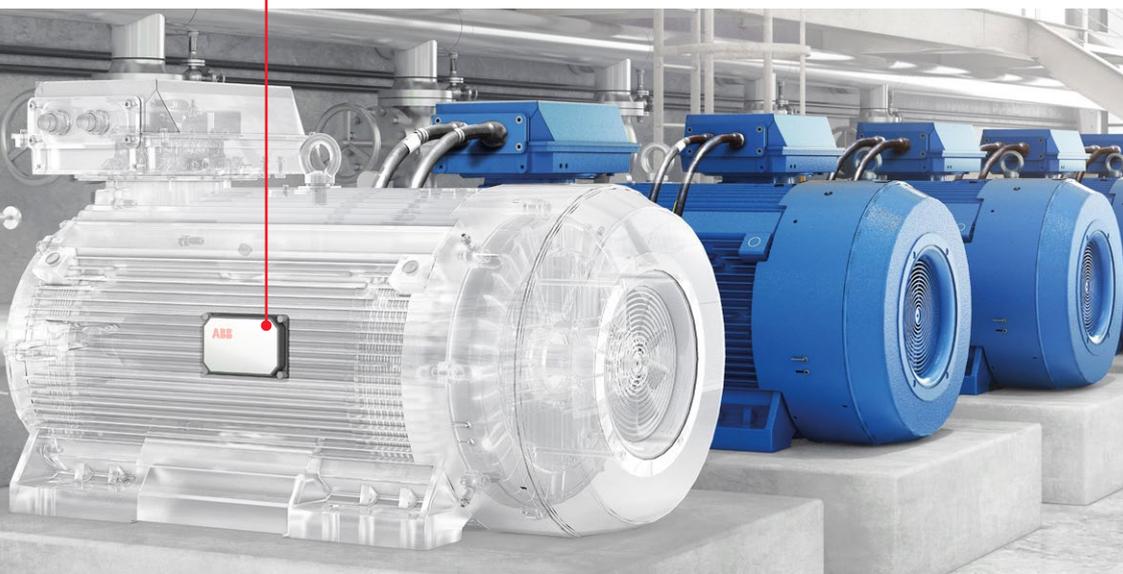
ABB Ability™, notre offre numérique unifiée et transversale, permet de traduire vos données en actions directes. Utilisez les données industrielles de vos capteurs, appareils et logiciels pour être mieux informés sur votre activité en temps réel et optimiser les prises de décisions.

Des logiciels qui optimisent vos opérations, à la maintenance prédictive et optimale de vos installations afin d'accélérer la mise en service et réduire les coûts d'exploitation, ABB Ability™ écrit le futur de l'industrie agroalimentaire plus performante et durable !

ABB Ability™ inclut une large gamme de solutions d'optimisation et d'automatisation qui apportent une qualité et une précision accrues même aux processus critiques ou complexes.

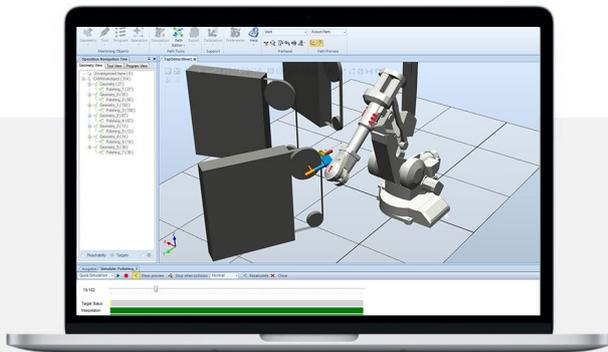
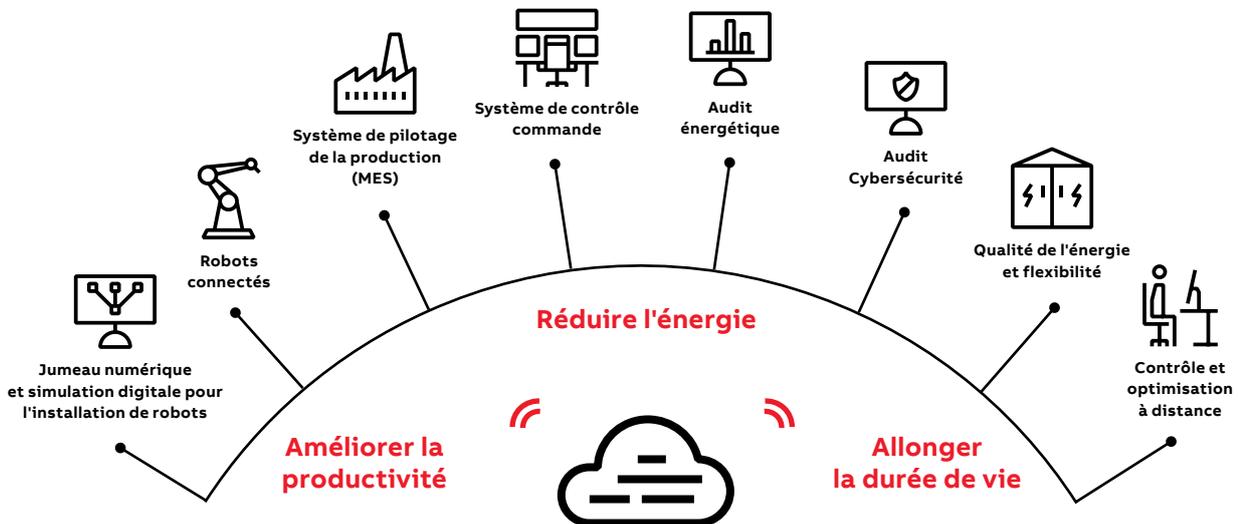
Ajoutez de la connectivité, plus d'intelligence et de services à notre offre technologique. Combinez à cette solution des décennies d'expérience et de connaissance de l'électrification d'un site à l'automatisation des procédés et processus industriels.

Et commencez ainsi à explorer tout le potentiel de votre installation !



L'ensemble de notre offre sur notre site :
new.abb.com/abb-ability

Solutions digitales pour l'industrie



RobotStudio® simule vos opérations

Le logiciel de simulation et de programmation hors ligne d'ABB RobotStudio®, permet de programmer un robot sur un PC depuis votre bureau sans arrêter la production.

Formez, programmez, optimisez vos cellules robotisées grâce à RobotStudio® et développez ainsi votre compétitivité.

RobotStudio® est construit sur ABB Virtual Controller, une copie exacte du logiciel réel qui exécute vos robots en production. Cela permet de réaliser des simulations très réalistes, en utilisant de véritables programmes de robots installés et des fichiers de configuration identiques à ceux utilisés dans l'atelier.

Analyser, contrôler, prévenir et optimiser son énergie

Le système de contrôle de distribution électrique **ABB Ability™ EDCS** aide les utilisateurs à identifier des améliorations possibles. Associé à l'**Emax 2 Power Manager**, les utilisateurs peuvent définir à distance la demande de puissance qu'ils souhaitent cibler avec une résolution hebdomadaire, quotidienne ou horaire. Économies et évitement des pénalités garantis !

Grâce à **ABB Ability™ Analytic** il est possible d'obtenir une analyse énergétique complète pour l'ensemble du parc installé. Il simplifie et améliore les analyses de compensation de facteur de puissance, de gestion de l'énergie et d'allocation des coûts.

365 jours par an, au service de nos clients

Un suivi privilégié pour chaque partenaire

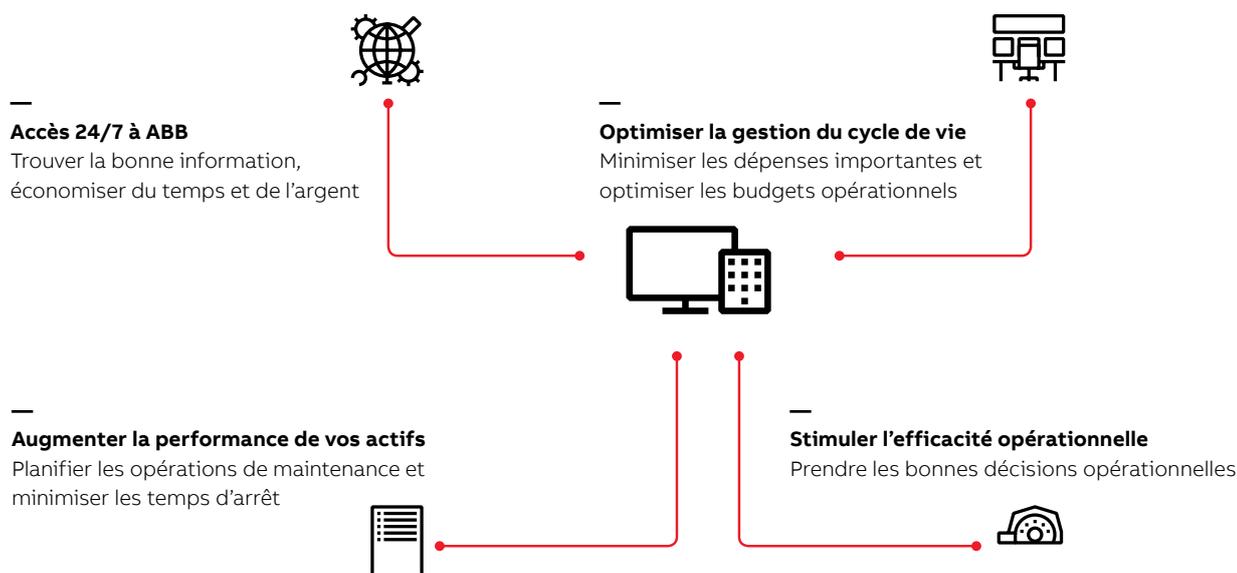
Le service se développe !

Au-delà de la formation, des contrats de service, de la maintenance et réparations, des audits et accompagnement, ABB accompagne ses clients grâce au développements de services avancés liés à notre offre ABB Ability™ qui permet d'explorer tout le potentiel de votre industrie et de prévenir tout arrêt non planifié. ABB accompagne les industriels tout au long du cycle de vie de leurs équipements, de l'amélioration de la productivité à la maîtrise des coûts d'exploitation.

myABB

Votre portail vers les services ABB

Un portail personnalisé vers les services ABB pour vous aider à maximiser la disponibilité de vos équipements, optimiser le cycle de vie de vos actifs et améliorer l'efficacité opérationnelle et la performance.



Un **contact center** ABB France est à votre disposition pour une assistance toute l'année au **0 810 020 000** (service 0,06 €/min + prix appel).



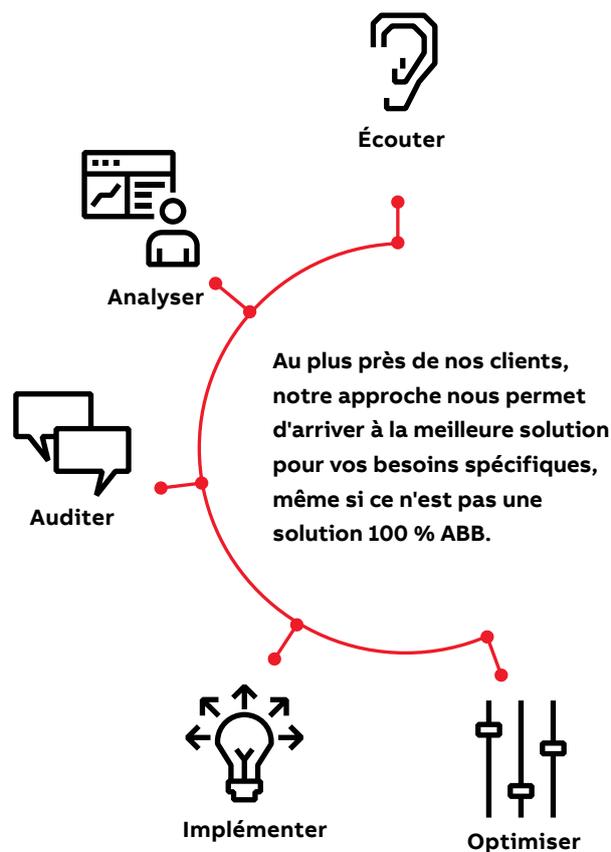
E-mail : contact.center@fr.abb.com



Contact Center Activité Robotique : **01 34 40 24 40**

Parlons-en.

De la production de sucre à l'embouteillage des boissons, chaque industrie présente des besoins et enjeux très différents. Pour vous apporter notre expertise, nous prenons le temps d'apprendre à connaître votre métier et ses défis uniques.



Prêt à parler ?

Peu importe le défi, quand il s'agit d'agroalimentaire, nous pouvons trouver la solution, ensemble.

Ils nous ont fait confiance !



ABB connecte les moteurs d'un des plus grands fabricants de céréales au Royaume-Uni.

Le leader mondial a choisi 8 moteurs haute performance ABB de 22 kW pour son usine au Royaume-Uni. L'industriel a été séduit par les Smart Sensors ABB, lui permettant d'avoir une vision continue de ses installations, ainsi que par l'étendue de l'offre ABB à destination du secteur agroalimentaire. CPW réitère sa confiance envers ABB en commandant des moteurs de la gamme IE3 pour ses sècheurs.



Réduire ses consommations d'énergie et développer sa performance, le pari d'un industriel français, acteur de référence dans le domaine des levures.

Dans le cadre de l'élaboration de sa certification CEE (Certificat d'Économie d'Énergie), le groupe a choisi ABB pour l'accompagner dans le remplacement de ses anciens équipements.

ABB a fourni un transformateur IP21 AN 20 kV/4x1,9 kV, un variateur de 960 kW et un moteur moyenne tension type AMI450 3 kV.



Le 3^e plus grand producteur sucrier au monde, s'appuie sur les produits d'automatisation d'ABB dans ses usines européennes.

ABB, partenaire français depuis 2010, aide le groupe à optimiser ses processus industriels sans compromis sur la haute qualité requise pour ses produits.

En 2016, ABB a procédé à la pose de 2 variateurs moyenne tension pour ventilateur 969 kW, 2 variateurs 24 pulse 969 kW ainsi que 2 moteurs type HXR500 6 kV.



Superviser ses sites et optimiser sa gestion énergétique.

Suite à une évaluation complète de l'usine, le plus grand fabricant indépendant de soda au Moyen-Orient et en Afrique du Nord a choisi la solution ABB Ability™ System 800xA qui inclut des automates pour optimiser sa gestion d'énergie.



Optimiser la maintenance et les opérations d'un fabricant suédois de produits de boulangerie.

La société suédoise a installé 5 Smart Sensors sur ses moteurs. La mise en service a immédiatement permis l'identification de vibrations excessives sur certains moteurs, permettant leur remplacement en amont d'une panne éventuelle, et assurant ainsi la tranquillité de notre client en évitant un arrêt non planifié.



Construire ensemble l'usine du futur

ABB Singapour a signé un protocole d'accord de deux ans avec un des leaders dans la fabrication d'ingrédients alimentaires. Un partenariat qui vise à accompagner l'entreprise dans le design et construction de son modèle d'usine du futur. Digitalisée grâce aux solutions de ABB Ability™, celle-ci présentera des consommations énergétiques optimales, une importante automatisation des processus ainsi qu'une importante amélioration de la productivité.



Moderniser et connecter les installations d'un des plus grands sites industriels français pour optimiser la fabrication d'ingrédients.

ABB a proposé un kit de modernisation permettant le remplacement direct des disjoncteurs par nos nouveaux disjoncteurs intelligents Emax 2. Ceux-ci permettent de gérer l'énergie pour réduire les charges non essentielles pendant les périodes de demande exceptionnelle et maintenir les opérations critiques en cours.



Des robots au service du savoir-faire français : Champagne !

L'un des pionniers de la production de champagne renouvelle son partenariat avec ABB et adopte le robot IRB 8700. Sa mission : extraire le dépôt des bouteilles en les trempant dans un bac de saumure à -25 °C. Rapide et flexible, notre robot IRB 8700 est capable de transporter 252 bouteilles réparties sur 2 plateaux à une cadence élevée de 15 000 bouteilles par heure !



ABB apporte sa contribution à l'élaboration des glaces et modernise les opérations de picking.

Pour garantir un très haut niveau de qualité des produits, ce sont 4 robots ABB IRB 360 qui ont été installés afin de positionner une gaufrette sur chaque pain de glace. Dotés des dernières innovations technologiques telles que le logiciel PickMaster, nos robots disposent d'un système de vision et s'assurent de la conformité du produit fini. Ils permettent également d'assurer la traçabilité et le contrôle du flux de production.





ABB France**Segment Food and Beverage**

7 Boulevard d'Osny

CS 88570 Cergy

95892 Cergy Pontoise Cedex / France

Contact Center ABB France

Tél. : 0 810 020 000 (service 0,06 €/min + prix appel)

E-mail : contact.center@fr.abb.com



<https://new.abb.com/food-beverage/fr>

Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications techniques ou de modifier le contenu de ce document sans préavis.

ABB décline toute responsabilité concernant toute erreur potentielle ou tout manque d'information éventuel dans ce document.

Nous nous réservons tous les droits relatifs à ce document, aux sujets et aux illustrations contenus dans ce document. Toute reproduction, divulgation à des tiers ou utilisation de son contenu, en tout ou en partie, sont interdites sans l'autorisation écrite préalable d'ABB.

Copyright© 2019 ABB - Tous droits réservés

