

金属检测



增强型质量控制

高效的金属检测

优化的系统控制

故障保护操作

产品安全性最大化

增强型质量控制
管理 CCP 获得更佳效果

METTLER TOLEDO

符合行业标准 满足您的质量控制需求

包括 BRC、IFS、SQF 和 FSSC 22000 在内的所有 GFSI 标准都基于 HACCP 过程。符合标准、规定和法规的基础是进行 HACCP 审核，然后确定必要的关键控制点 (CCP)，以便降低可能存在的风险。一旦建立金属检测机制，就应当将注意力集中在正确设置监测系统上。

保护您的客户利益对您所在企业的未来很重要。食品生产商应当明白，如果将含金属污染的产品送到消费者手中，由此引起的后果甚至会是灾难性的。使用有效的金属检测机可降低风险，并证明公司在生产过程中已经进行质量控制。

不只是金属检测机

尽管安装金属检测机可以降低风险，但在某些情况下将金属污染物送到最终消费者手中的机会仍然很高。经研究发现，流程和系统故障的发生已经超过了金属检测机本身的故障，并且成为了主要的故障原因。梅特勒-托利多提供的质量控制增强功能可提高检测系统的控制与管理水平。它可确保关键控制点 (CCP) 能够提供高性能金属检测以及更高水平的故障保护功能，从而优化整个系统的功能与性能。



符合标准，最大程度降低成本

各种标准要求各不相同。为了确保符合法规要求，最好地证明质量控制，应当正确指定金属检测机。设计合理的系统包括高质量检测机和一系列控制设备、感应设备以及故障保护系统。

任何产品召回都有可能造成高昂的损失。随着规模扩大，对制造商的潜在的危害也随之增加。实物的召回成本比较容易计算。而对您品牌及声誉带来的潜在损害是非常巨大且无法计算的。

最为先进的金属检测机 确保最大的安全性

先进的金属检测机头

机头对于任何金属检测的性能而言都很关键。Profile 金属检测机的以下特性可最大限度提高性能和过程效率：

- **状态监测技术**
针对可能造成停机的不良趋势发出预警信号。
- **操作员访问和事件记录的安全保护**
对任一金属检测机控制的访问都会受到密码保护，要输入高度安全的双层用户名和个人密码才能登录。在屏幕上收集并显示的数据包括日期、时间和个人登录名称。
- **收集箱状态控制**
确保在金属检测机操作员界面，通过受密码保护的登录访问对收集箱的“锁定”和“解锁”功能进行控制。

包装输入光电感应

对剔除装置的最佳定时和操作至关重要。确保将受污染的产品从生产线正确剔除，而不受污染物的尺寸和位置影响。

按键开关复位

所有导致传送系统停止的故障保护系统设备都应当与重启按钮连接的按键操作复位开关相关联。在识别出故障并随后进行调整后，只有授权的钥匙保管人员才应当被允许重启系统。



被污染包自动剔除装置

根据生产线速度、包装速度、包装重量、包装尺寸和包装材料的特性，多种剔除装置可供使用。通常，通过来自金属检测机和包装进料光电感应的输入、以吹气式对剔除装置进行操作和控制。

剔除确认光电感应

某些金属检测机故障状况会允许金属污染产品未被剔除而通过系统检测。为了最大限度避免这种风险，应当采用剔除确认系统。方法是在收集箱的开口处安装一个光电感应。在检测金属时，可对系统进行配置，使剔除确认光电感应在 1 包或数包被剔除时发出信号。如果未得到确认，系统会发出警告，停止传送带运行。

剔除检查光电感应

添加剔除检查光电感应后，可实时监控包装进料光电感应。它反过来也可监控剔除检查光电感应的性能。因此，光电感应始终可以彼此监控。如果任何光电感应发生故障，在 3 包产品出现故障期间系统就会自动报警，以便采取必要的纠正措施。通过监控这些光电感应的运行状况，可避免剔除故障。剔除检查光电感应还可对主要剔除确认系统的性能进行二次检查。

带光电感应的带锁剔除收集箱

包括自动剔除设备的金属检测机应当包括带锁收集箱。在某些场合下，收集箱会意外地未被锁定，从而可导致污染产品离开收集箱后、经过金属检测机返回生产线的风险。Profile 金属检测机包括独特的收集箱锁定特性，只允许在预定时间内进入收集箱如果收集箱未被锁定，超出预定打开时间，就会产生信号，发出报警，关闭传送系统。



提高安全性 与可靠性 降低总拥有成本

在线金属检测机的定期测试会通过文档详细记录。所需的测试频率与隔离可疑产品的能力有直接联系，如果金属检测机未通过计划内的定期测试，则需对所有可能被污染的产品进行重新检测。

测试费用会很高。减少性能验证测试的频率可为制造商节省可观的成本。安装梅特勒-托利多质量控制增强型软件的系统可显著提高金属检测机及相关系统的性能，从而大幅降低发生未识别故障的几率。

提高故障保护检测水平后，制造商即有机会监督计划内测试频率，在考虑风险因素的基础上作出有依据的决定，并且在不影响性能或安全性的前提下减少测试频率。

系统检查表，帮助您 确保产品符合要求

明确指定的检测系统应当包括以下增强型功能，以便最大限度提高性能，确保满足质量控制的需求：

- 采用条件监控和错误监控技术的高性能金属检测SMN 头
- 全自动产品剔除装置
- 使用带锁收集箱回收被剔除产品
- 包装或产品输入端光电感应
- 剔除确认系统
- 剔除检查系统
- 收集箱打开/未锁光电感应
- 按键操作的系统复位开关



使系统性能表现卓越!

除了梅特勒-托利多质量控制增强型软件的特性外, 还可选择增加以下选件来进一步提高系统的性能和安全性:



- 报警信号指示灯立柱
- 传送带调速系统
- 收集箱已满检测
- 气源故障开关

IPac 为符合法规要求提供支持

所有的金属检测机均配有一个梅特勒-托利多 IPac 安装和性能验证包。该安装确认文件包提供必要的文件来支持遵守行业标准、证明执行质量控制, 并简化用于满足外部审计要求的流程。



www.mt.com/metalDetection

访问网站, 获得更多信息

梅特勒-托利多
实验室 / 过程检测 / 产品检测设备
地址: 上海市桂平路 589 号
邮编: 200233
电话: 021-64850435
传真: 021-64853351
E-mail: ad@mt.com

工业 / 商用衡器及系统
地址: 江苏省常州市新北区太湖西路 111 号
邮编: 213125
电话: 0519-86642040
传真: 0519-86641991
E-mail: ad@mt.com

梅特勒-托利多始终致力于其产品功能的改进工作。基于该原因, 产品的技术规格亦会受到更改。如遇上述情况, 恕不另行通知。

英国印制
SLMD-UK-BRO-ZH-DUEDILIGENCE-0511
12340180