

PRESSMEDDELANDE

September 2016

Ny teknikutveckling av produktinspektionssystem från METTLER TOLEDO

Om du missar att uppdatera kapaciteten i äldre inspektionsutrustning kan det påverka företagets konkurrenskraft. Läs om hur den senaste tekniken från METTLER TOLEDO för produktinspektion kan effektivisera din produktion.

Oavsett hur säker och effektiv en produktionslinje är, kan nyare maskiner arbeta med 80 procent lägre energiförbrukning och leverera 50 procent högre känslighet samt snabbare prestanda med bibehållen noggrannhet. Den senaste tekniken ger stora fördelar som är avgörande för att stå sig i konkurrensen. Många system för inbyggd produktinspektion fortsätter att vara effektiva, men vissa äldre modeller klarar inte det längre. Dessutom kan äldre komponenter öka risken för haverier och fel, vilket gör oplanerade driftstopp till en överhängande risk.



Tekniken utvecklas hela tiden och de senaste systemen från METTLER TOLEDO för checkvägning, metalldetektering och röntgeninspektion innehåller programvaruförbättringar som gör det lättare att nå efterlevnad med de uppdaterade och allt striktare GFSI-reglerna (Global Food Safety Initiative) samt landsspecifika regler.

Nyare plattformar för produktinspektion innehåller dessutom ett antal funktioner som kan ha stor betydelse för ett företag, då de ökar varumärkesskyddet och förbättrar efterlevnaden, minskar kostnaderna, maximerar kapaciteten samt förbättrar originalutrustningens effektivitet.

1. Ökat varumärkesskydd och förbättrad efterlevnad

Moderna metalldetektorer för livsmedelsindustrin innehåller innovativ teknologi och avancerade analysverktyg som kan öka detekteringskänsligheten med upp till 50 procent. Sådana detektorer kan identifiera metallfragment som är endast hälften så stora som de minsta detekterbara fragmenten i äldre metalldetektorer.

METTLER TOLEDO Safelines nya Profile Advantage-serie innehåller metalldetektorer som kan öka varumärkesskyddet och förbättra efterlevnaden genom att eliminera de tidigare känslighetsbegränsningarna och minska antalet falsklarm, som är ett vanligt problem hos maskiner köpta före 2005.

Tack vare högre känslighet har många av de driftmässiga tekniska kompromisserna i äldre maskiner blivit onödiga. Det innebär att kvalitets- och produktionscheferna har möjlighet att definiera nya fabriksstandarder för produktsäkerhet, utan att det inverkar på produktiviteten.

2. Lägre kostnader ger högre lönsamhet

Livsmedelsproducenterna pressas att bli ännu mer flexibla och tillverka många olika produkter i befintliga produktionslinjer som klarar snabba byten mellan olika typer av produkter. Men ju fler produktövergångar i en och samma produktionslinje, desto längre blir stilleståndstiden och desto större blir risken för kostsamma misstag.

METTLER TOLEDO Garvens C3000-checkvågar erbjuder högre vägningsnoggrannhet, vilket ger stöd för snävare, mer flexibla produktionskrav. Sådana checkvågar arbetar också snabbare – äldre maskiner kan däremot bli flaskhalsar i en uppdaterad miljö med snabbare produktion. Följden är högre genomflödeskapacitet, förbättrad produktkvalitet, mindre svinn och högre lönsamhet.

3. Maximerad prestanda

Att maximera inspektionsutrustningens prestanda är avgörande. Safeline X33, X26 och X37 – METTLER TOLEDOS senaste serier av system för röntgeninspektion – är marknadens mest avancerade inspektionslösningar, med detektorteknik som kan ha upp till fem gånger högre röntgenkänslighet än konventionella system, vilket ger oöverträffad precision vid kontamineringskontroll av livsmedelsprodukter. De nya röntgenmaskinerna är även de mest energieffektiva på marknaden. De levererar konsekventa, tillförlitliga inspektionsresultat i realtid, klarar ändrade produktionskrav, har mindre format och ger lägre driftkostnader.

Resonemang som tidigare har legat till grund för inköpsbeslut är i vissa fall inte giltiga längre, eftersom förbättrade användarupplevelser, högre flexibilitet och enklare installation och service har pressat ner lösningarnas totala ägandekostnad kraftigt. Att de senaste röntgensystemen är byggda enligt de europeiska EHEDG-principerna (European Hygienic Engineering and Design Group) och har 80 procent lägre energiförbrukning än för tio år sedan, gör det också viktigt att kontrollera äldre utrustning och jämföra den med de senaste lösningarna på marknaden.

4. Bättre övergripande utrustningseffektivitet (Overall Equipment Effectiveness, OEE)

Korrekt produktionsdata är utgångspunkten i varje OEE-förbättringsplan. Produktionsdata som ska vara tillförlitliga måste samlas in digitalt, automatiskt och i ett enhetligt format.

METTLER TOLEDOS senaste generation av lösningar för produktinspektion levererar sådana produktionsdata automatiskt. Till skillnad från föregångarna innehåller den senaste utrustningen avancerade analysverktyg och METTLER TOLEDOS ProdX-programvara, som levererar realtidsdata om produktionslinjens OEE direkt vid inspektionspunkten, d.v.s. checkvågen, metalldetektorn eller röntgensystemet. Du kan när som helst kontrollera hur produktionslinjen presterar. Med direkt tillgång till viktiga data kan du analysera processen för att se var det kan göras förbättringar som skulle kunna höja OEE-värdet till toppnivåer på 85 procent.

Adress	Virkesvägen 10, Hammarby Sjöstad
Telefon	+46 8 702 50 00
Fax	+46 8 642 45 62
Internet	www.mt.com

Mer information om METTLER TOLEDOS senaste utrustning för kontamineringsdetektering i livsmedel finns på <http://www.mt.com/Product-Inspection>

5 steps to food safety

<http://www.mt.com/foodsafety>

För frågor, vänligen kontakta:

Peter Widgren

+47 930 102 04

peter.widgren@mt.com

METTLER TOLEDO säljer vågar och vägningsystem samt analys- och processinstrument för tillverkningsindustri och laboratorier. Företaget är representerat i ca 100 länder och har tillverkning på 15 platser runt om i världen, bl a i Schweiz, Tyskland, England, USA, Kina och Norge.

Koncernen, med huvudkontor i Schweiz, är noterat på New York Stock Exchange. Totalt har koncernen ca 13.100 anställda och omsatte 2014 för 2.486 miljarder USD. METTLER TOLEDO Norden är en marknads-, sälj- och serviceorganisation med huvudkontor i Stockholm, men har också kontor i Oslo och Köpenhamn. I Finland och Baltikum, så är METTLER TOLEDO representerat av återförsäljare. I Skandinavien har vi ca.165 anställda med en årlig omsättning på ca.400 miljoner kr. www.mt.com.