

PRESSEMEDDELELSE

December 2017

NYT I FØDEVAREINDUSTRIEN: 10 INTEGRITETS KONTROL I SAMME RØNTGENSYSTEM

METTLER TOLEDO er først på markedet med et specialiseret røntgensystem til at inspicere frosne fødevarer for fremmedlegemer samt udføre 9 integritets kontroller på tværs af flere højhastighedsbaner; X39-røntgensystemet letter omarbejdelse af afvigende produkter for at beskytte bundlinje besparelser

Producenter af frosne burgerbøffer (oksekød, svinekød, kylling, fisk og vegetar) kan nu registrere og frasortere afvigende produkter, der indeholder fremmedlegemer og produktfejl, med det avancerede X39-røntgensystem designet af Mettler-Toledo Safeline X-ray. X39-røntgensystemerne har en tottrins-inspektionsproces. Det første trin er en integreret laserteknologi, der foretager den indledende kvalitetskontrol af flage¹ defekter og længde-, bredde- og højdeafvigelser uanset produktposition. Én enkelt række intelligente luftdyser og en frasortering fjerner præcist individuelle produkter, der ikke lever op til standard, fra transportbåndet i realtid. I andet inspektionstrin kontrollerer X39-røntgendektoren efterfølgende det resterende, gode produkt for forurening fra fremmedlegemer og yderligere produktfejl, herunder huller, buler, kantdeformiteter samt fejl i masse og form. Dette dobbelte produkt inspektionssystem med frasorterings kapacitet med høj præcision på tværs af flere baner gør det muligt for producenter at omarbejde produkter ved hvert kontroltrin, laser og røntgen, og dermed reducere spild markant og beskytte bundlinje besparelser.



¹Flager er små stykker ikke-tilberedt kød, der kan lande på en bøf under formningsprocessen, inden hele produktet nedfryses. Da sådanne flager er et tillæg til det oprindeligt formede produkt, er der risiko for, at flagernes underside ikke vil blive helt tilberedt.

METTLER TOLEDO har udviklet inspektionsprocessen og -teknologien for fabrikat integritet for at imødekomme kravene, som løbende forandres, til forarbejdningsmaskiner og til producenter af frosne fødevarer. Software for intelligent opsætning i laserteknologien og røntgen- og frasorterings enheder reducerer den manuelle operatørtid og potentielle produkt identifikationsfejl. X39'ens laser er forprogrammeret ifølge specifikke produkttegenskaber, så den kan kontrollere, om den frosne fødevarer har den rigtige højde, bredde og længde. Laserens visualiserings kapacitet med høj opløsning på tværs af 4, 6 eller selv 7 produktionsbaner har høj præcision nok til at inspicere for specifikke defekter, såsom flager, på tilfældigt placerede produkter.

Frasorteringsdyser skubber simpelthen ved hjælp af luftstråler alle afvigende produkter ned gennem en åbning mellem transportbåndene til en primær opsamlingsbeholder. Den intuitive indretning af åbningens bredde overvåges af lineær teknologi, og hvis der er behov for ændring af åbningen, vil operatøren få besked. Hvis produktet er for stort til den forprogrammerede åbning, for eksempel to bøffer, der sidder sammen, vil et frasorteringsspjæld automatisk fjerne produktet i et andet inspektionstrin.

Efter laserkontrol af den ydre form inspicerer X39-røntgenteknologien for fremmedlegemer, såsom forkalkede knogler, mineralsten, glas, metal og højdensitets plast, samtidig med at den kontrollerer for yderligere fejlegenskaber som huller, buler, kantdeformiteter samt fejl i masse og form. Produkter, der ikke lever op til standard, frasorteres af højpræcision luftdyser hen i en sekundær omarbejdnings beholder, så yderligere spild minimeres, fabrikat integriteten sikres og fødevarer sikkerhedskrav overholdes.

Den avancerede X39-software er designet til at sikre, at teknologien altid er fuldt optimeret til drift på høje præcisionsniveauer, og at driften fortsætter, hvis systemudskiftninger er nødvendige. Softwaren overvåger alle aspekter af systemet og giver forvarslere om nøjagtigheden af laserne, frasorterings dyserne og bekræftelses sensorerne. En række frasorterings sensorer kan nemt fjernes fra systemet og rengøres samlet, eller individuelle sensorer kan udskiftes uden at stoppe produktionen. Derudover registrerer og indsamler teknologien alle inspektionsresultater til brug i forbindelse med krav til due diligence og fødevarer sikkerheds lovgivning.

Mike Pipe, produktadministrationschef hos Mettler-Toledo Safeline X-ray, forklarede: "Denne nyhed i industrien – en dobbelt inspektionsproces med 10 integritets kontroller i ét røntgensystem – er designet specifikt til at supplere fabrikaterne og de forretningsmæssige behov hos fødevarerproducenter, der producerer store mængder frosne produkter fremført enkeltvis. X39-røntgensystemet er ideelt positioneret til at revolutionere fastfood-fødevarerindustrien, da det har garanteret gennemførelse af alle kvalitetskontroller ved 1.800* enheder i minuttet – ingen anden røntgenteknologi kommer i nærheden af dette."

Mike fortsætter: "Dobbelt inspektion fordobler muligheden for at omarbejde produkter og gavner derved producenterne med omkostningsbesparelser ved især at reducere spild uden driftsstop. Virksomheder kan supplere dette yderligere ved at slibe det tidligere frasorterede produkt fra X39-fremmedlegeme

registreringsprocessen og inspicere det for fremmedlegemer ved hjælp af et sekundært produkt inspektionssystem i form af røntgenteknologi til stordrift.”

X39-designet følger retningslinjerne fra den industrianerkendte European Hygienic Engineering and Design Group (EHEDG) og National Sanitation Foundation (NSF) for at opfylde de højeste hygiejnekrav stillet til producenter, der arbejder med rå fødevarer. Antikorrosionsmaterialer, herunder en rustfri stålramme suppleret med rustfrit stål type 316, der anvendes på vigtige produktionsområder såsom frasorteringer og -beholdere, anvendes på grund af deres holdbarhed, og fordi de kan steriliseres i produktionsmiljøer med ikke-tilberedte fødevarer. Hele systemet har en IP69-klassificering for indtrængningsbeskyttelse for at tage højde for de skrappe spulningstidsplaner, der er nødvendige for at forhindre bakteriel forurening. Et design med åbne rammer, vinklede overflader, dræningsåbninger i opsamlingsbeholdere og nem afmontering af dele som remme og komponenter sikrer nem og grundig rengøring, mens en integreret rengøringsfunktion muliggør åbning af systemets dæksler, så båndene kan rengøres på stedet ved lave produktionshastigheder, så driftsstop reduceres.

Du kan finde yderligere oplysninger om X39-røntgensystemet ved at klikke her: www.mt.com/xray-X39.

Bemærkninger til redaktører:

*X39 kører ved 60 meter i minuttet. For eksempel kan systemet foretage 10 kvalitetskontroller af 300 enheder i minuttet pr. bane, baseret på 100-mm-bøffer på 6 baner, med cirka 100 mm imellem produkterne.

For spørgsmål , kontakt venligst:

Niels Olesen
+45 4 327 08 31
niels.olesen@mt.com

METTLER TOLEDO producerer og sælger vægte og vejesystemer, samt analyse- og processinstrumenter til fremstillingsvirksomheder og laboratorier. Koncernen er repræsenteret i 100 lande og har fabrikker 15 steder rundt om i verden, herunder Schweiz, Tyskland, England, USA, Kina og Norge. Koncernen, der har hovedsæde i Schweiz, er noteret på New York Stock Exchange. Samlet set har koncernen ca. 13.100 ansatte og en omsætning i 2014 på ca. 2,5 mia. USD. Mettler Toledo Nordic er en salgs- og serviceorganisation med hovedsæde i Stockholm og kontorer i Oslo og København. I Finland og Baltikum er Mettler Toledo repræsenteret af forhandlere. I Skandinavien har vi ca. 165 medarbejdere med en årlig omsætning på ca. 400 mill. kroner. www.mt.com.

