



METTLER TOLEDO METALLSUCHSYSTEME DER GC SERIE ERHÖHEN PRODUKTIVITÄT UND SYSTEMVERFÜGBARKEIT

Giesen, 3. November 2020 – Mit den Metallsuchsystemen auf Förderband der GC Serie adressiert Mettler-Toledo die Produktinspektion verpackter und unverpackter Food- und Non-Food-Produkte auf metallische Fremdkörper und punktet dabei mit erhöhter Produktivität und Systemverfügbarkeit. Die Systeme der GC Serie sind dank ihrer modularen Bauweise jederzeit gemäß der anwendungs- und kundenspezifischen Konformitäts- und Produktionsanforderungen variabel konfigurierbar und lassen sich dadurch mühelos an sich künftig ändernde Bedürfnisse anpassen. Als Komplettsystemlösung aus einer Hand liefert die GC Serie eine optimale mechanische und elektrische Integration in der Produktionsumgebung. Für die GC Serie verfügbare Zusatzfunktionen wie intuitives Clustering und Reduced Test Mode ermöglichen es Lebensmittelherstellern, ihre Produktionseffizienz zu verbessern und mehr Produkte in kürzerer Zeit zu inspizieren.

Die GC Serie ist modular aufgebaut, um unterschiedlichen Anwendungen, Produkteigenschaften und Produktionsanforderungen gerecht zu werden. Hersteller wählen zunächst den Tunnel-Metalldetektor aus den Mettler-Toledo Modellreihen wie z. B. Signature, Signature Touch, Profile/Profile RB oder Profile Advantage. Dieser wird dann mit einem individuell konfigurierbaren Transportbandsystem kombiniert, einschließlich der Wahlmöglichkeit zwischen Polyurethan- und modularen Förderbändern. Abschließend wird das modulare System der GC Serie mit den geeigneten Ausschleusmechanismen zum sicheren Entfernen nicht konformer Produkte sowie Failsafe-Elementen zum Nachweis der Due Diligence ausgestattet.

Rainer Mundt, Mettler-Toledo Head of Marketing Produktinspektion

Deutschland: „Die modulare Bauweise der GC Serie liefert den Schlüssel für die Zukunftssicherheit des Systems. Wir haben damit ein Produktdesign realisiert, das sich leicht an sich ändernde Herstelleranforderungen anpassen lässt. In Zeiten steigender Produktionskosten benötigen unsere Kunden Lösungen, die ihnen helfen, ihre Gesamtbetriebskosten zu senken und die mit ihrem Geschäft mitwachsen. Die modulare Bauweise macht darüber hinaus Wartungsarbeiten sicherer, schneller und einfacher – was wiederum die Systemverfügbarkeit erhöht und Produktionsunterbrechungen verkürzt.“

Die Mettler-Toledo Metallsuchsysteme auf Förderband der GC Serie bieten des Weiteren eine Reihe zusätzlicher betrieblicher Vorteile im Hinblick auf die aktuellen Produktions- und Compliance-Herausforderungen der Hersteller. Die modulare Bauweise ermöglicht bei Bedarf reibungslose Upgrades, vom Stopp-Alarm bis hin zum vollumfänglichen Due-Diligence-Paket. Das Profile Advantage-System zum Beispiel spart Kosten und verbessert die Produktivität durch seine dynamische „Product Signal Suppression“-Technologie. Diese minimiert Schwankungen des Produktsignals, die bei den meisten natürlichen, frischen und gekühlten Produkten auftreten und zu durch den sogenannten Produkteffekt verursachten Fehlausschleusungen führen können. Bediener können am Display Produkthistogramme einsehen, die die Produktsignalstärke aller geprüften Gutprodukte anzeigen, um Trends zu überwachen und bessere Entscheidungen zu treffen.

Durch intuitives Clustering können Produkte mit ähnlichen Merkmalen in einer einzigen Betriebseinstellung zusammengefasst werden. Dadurch entfallen häufige Eingriffe des Bedieners und Änderungen an den Produkteinstellungen, wodurch das Fehlerpotenzial verringert und Produktionsunterbrechungen aufgrund von Produktwechseln auf ein Minimum reduziert werden. Erste Praxiserfahrungen zeigen, dass ein Großteil der Lebensmittelhersteller, die intuitives Clustering in den Bereichen Backwaren, Käse und Fleisch einsetzen, den Zeitverlust aufgrund von Produktwechseln um den Faktor vier reduzieren konnten. Dies kann im Einzelfall Zeiteinsparungen von hunderten Stunden pro Jahr entsprechen.

Der Reduced Test Mode ermöglicht den Betrieb des Metalldetektors für trockene Produktanwendungen über längere Zeiträume, ohne dass routinemäßige Leistungstests durchgeführt werden müssen. Dazu wird der Betrieb des Systems auf einer höheren Spezifikation als erforderlich gehalten und der Bediener bei Veränderungen des Leistungsniveaus benachrichtigt. Innerhalb der Quarantänezeit – d.h. der Zeit, in der das Produkt vor Ort ist, nachdem es hergestellt wurde und bevor es die Produktionsstätte verlässt – kann mit dieser Technologie die Testhäufigkeit um bis zu 83 Prozent reduziert werden. Dies führt zu einer deutlichen Steigerung der Maschinenverfügbarkeit und Produktivität.

Die Praxis zeigt, dass Hersteller, die den Reduced Test Mode nutzen, die Gesamtanlageneffektivität (GAE) einzelner Linien und Produktionsstätten um bis zu ein Prozent steigern können. Stündliche Leistungstests entfallen, Hersteller müssen ihre Metalldetektoren weniger häufig testen, ohne dass sie dadurch die Qualitätssicherung beeinträchtigen. Weniger Eingriffe und physisches Berühren der Geräte seitens des Bedieners verbessern zudem die Hygiene und verringern das Fehlerrisiko. Hersteller können mit einem kostenlosen Kalkulations-Tool unter www.mt.com/md-roi-rt ermitteln, welche Einsparungen sich für sie durch eine Optimierung der Leistungstests ihrer Metallsuchgeräte erzielen lassen.

Als vollständige Systemlösung aus einer Hand vereint die GC Serie bewährte Best Practice-Verfahren im Bereich Metalldetektion und Kompetenz im Bereich Lebensmittelsicherheit. Die stabile Bauweise, elektronisch optimierte Steuerung sowie optimierte Laufrollen, Förderbänder etc. verbessern die Inspektionsleistung des Metalldetektors und sorgen dadurch für weniger Fehlausschleusungen. Die offene Rahmenbauweise, das schnelle und einfache Entfernen einzelner modularer Komponenten sowie abgerundete Rahmenstützen ermöglichen darüber hinaus effizientere Reinigungs- und Desinfektionsverfahren und verkürzen dadurch verursachte Stillstandzeiten.

Über METTLER TOLEDO

METTLER TOLEDO ist ein führender, weltweiter Hersteller von Präzisionsinstrumenten sowie Serviceanbieter. Das Unternehmen nimmt in zahlreichen Marktsegmenten eine führende Stellung ein und ist in vielen Bereichen weltweiter Marktführer. METTLER TOLEDO ist der größte Anbieter von Wägesystemen und Analyseinstrumenten für den Einsatz in Labors und der Inline-Messung in anspruchsvollen Produktionsprozessen der Industrie und des Lebensmittelhandels.

Der METTLER TOLEDO Geschäftsbereich Produktinspektion zählt zu den führenden Anbietern im Bereich automatisierter Inspektionstechnologie. Der Geschäftsbereich umfasst die Marken Safeline Metall- und Röntgeninspektion, Garvens und Hi-Speed Kontrollwaagen sowie CI-Vision und PCE Track & Trace. Die Produktinspektionslösungen steigern die Prozesseffizienz der Produzenten und unterstützen sie bei der Einhaltung von Industriestandards und Regulierungen. METTLER TOLEDO Systeme sorgen für eine nachhaltig höhere Produktqualität und tragen so zum Schutz der Verbraucher sowie des Rufes des Herstellers und seiner Produkte und Marken bei.

Für weiterführende Informationen: <http://www.mt.com/pi>

Pressekontakt

Mettler-Toledo Produktinspektion

Rainer Mundt

Tel. +49 (0)5121-933-506

E-Mail: rainer.mundt@mt.com

Agentur

H zwo B Kommunikations GmbH

Bernd Jung

Tel. +49 (0)9131-81281-22

E-Mail: bernd.jung@h-zwo-b.de