Röntgeninspektion für höhere Lebensmittelsicherheit und Produktivität

Artikel vom **10. Dezember 2024**
Mess- und Prüfgeräte, Sensoren

Mettler-Toledo Produktinspektion hat neue Röntgeninspektionssysteme der »X6«-Serie entwickelt. Diese sorgen laut Unternehmensangabe für eine deutliche Verbesserung der Produktsicherheit bei mittelgroßen bis großen verpackten Produkten und mehrspurigen Anwendungen.



Bild: Mettler-Toledo.

Die »X6«-Serie von Mettler-Toledo besteht aus den Röntgeninspektionssystemen »X16« und »X36.2«. Die neue Generation bietet neue Funktionen für die präzise Fremdkörpererkennung in ein- oder mehrspurigen Produktionslinien. Beide Systeme empfiehlt der Hersteller für die Inspektion mittlerer bis großer Produkte von 500 bis 600 mm Länge. Die bedienfreundlichen Designmerkmale tragen zur Erhöhung der Produktivität bei. Die Detektionstechnologie beider Modelle wurde gezielt für größere Produktformate entwickelt und bieten damit Flexibilität für Lebensmittel- und Getränkehersteller, die effiziente Inspektionslösungen für unterschiedliche Produktgrößen und -konfigurationen benötigen.

Einstiegslösung für die Röntgeninspektion

Das »X16«-System ist als Einstiegslösung für die Röntgeninspektion mittlerer bis großer Produkte positioniert. Der »Higain«-Detektor erzielt laut Hersteller eine hervorragende Leistung bei der Erkennung von Fremdkörpern wie Metall, Glas, Steinen, Knochen und Materialien mit geringer Dichte in ein- oder mehrspurigen Anwendungen. Das System kann Produkte mit einer Höhe von bis zu 300 mm und Bandgeschwindigkeiten von bis zu 60 m/min fördern. Dabei führt es zusätzliche Qualitäts- und Integritätsprüfungen durch und trägt so zu einer höheren Produktsicherheit bei. Diese Überprüfungen umfassen die Überwachung der korrekten Produktplatzierung, die Massebestimmung und Komponentenzählung, Füllstandskontrollen sowie die Erkennung beschädigter Verpackungen. Eine intuitive Benutzeroberfläche, vereinfachte Reinigungsroutinen sowie zuverlässige Untersysteme sind auf eine höchstmögliche Verfügbarkeit und reduzierte Stillstandzeiten in der Produktion ausgelegt.

Hohe Detektionsleistung

Für Anwendungen mit erweiterten Inspektionsbedarf bietet das »X36.2«-System eine hohe Detektionsleistung bei mittelgroßen bis großen verpackten Produkten. Mit der »Higain+«-Detektortechnologie und »Contamplus«-Software ermöglicht das Röntgeninspektionssystem Vollständigkeits- und Integritätsprüfungen. Es erkennt kleine Fremdkörper sowie fehlende oder beschädigte Produkte. Das flexibel anpassbare System bietet ein- oder mehrspurige Konfigurationen sowie eine breite Auswahl an optionalen Ausschleusbehältern. Mit Geschwindigkeiten von bis zu 100 m/min ermöglicht es noch höhere Durchsatzleistungen. Je nach Produktgröße können über 1000 Produkte pro Minute verarbeitet werden. Beide Inspektionssysteme wurden mechanisch verbessert. Das neue Design beschleunigt den Ausbau des Transportbands und vereinfacht Service- und Wartungsroutinen. Dank dieser Verbesserungen kann das Bedienpersonal die Systeme schnell reinigen und warten und auf diese Weise Stillstandzeiten minimieren. Das hygienische Design mit frontseitigem Zugang vereinfacht den Zugriff während der Reinigung und Wartung, das schnell und werkzeuglos ausbaubare Transportband macht beides noch effizienter.

Hersteller aus dieser Kategorie

Seli GmbH Automatisierungstechnik
Dieselstr. 13
D-48485 Neuenkirchen
05973 9474-0
Zentrale@seli.de
www.seli.de
Firmenprofil ansehen

Jumo GmbH & Co. KG
Moritz-Juchheim-Str. 1
D-36039 Fulda
0661 6003-0
mail@jumo.net
www.jumo.net
Firmenprofil ansehen

---

a.b.jödden gmbh
Campus Fichtenhain 46

D-47807 Krefeld
02151 516259-0
info@abj-sensorik.de
www.abj-sensorik.de
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag