

LA PERFECTION DANS CHAQUE DÉTAIL

REJET SANS ERREUR. HYGIÈNE SUPÉRIEURE. ERS & CEIA : INSPECTION PARFAITE.



Spécifications du Détecteur

Série de Modèles	THS/21ET-3F / MS 21
Technologie	Analyse Mono- et Multi-Fréquence
Classe de Protection	IP66 (Standard) / IP69K (Optionnel)
Environnement Adapté	Zones Sèches, Humides & Lavage Standard
Affichage	Clavier 4 / 16 Boutons
Connectivité	Bluetooth, Ethernet, USB
Mémoire Produit	250 / 500 Produits
Vitesse de Détection	Jusqu'à 30 m/s (capacité de tête)
Température de Fonctionnement	-10 °C ile +55 °C

Système de Convoyage

Châssis / Structure	Acier Inoxydable AISI 304 (Conception Hygiénique)
Matériau des Rouleaux	Aluminium Haute Durabilité
Hauteur du Convoyeur	350–1100 mm ±50 mm
Plateau de Glissement (Sec)	Stratifié Compact Phénolique
Plateau de Glissement (Humide)	Plastique UHMW-PE Solide (Résistant à l'Eau)
Type de Bande	Bande Modulaire Plastique ou PU (Approuvée FDA)
Vitesse du Système	Réglable (ex. via VFD, 20–60 m/min)
Système de Rejet	Poussoir Pneumatique, Soufflage d'Air ou Bras Basculant
Bac de Rejet	Bac en Acier Inoxydable Verrouillable (Stockage Sécurisé)
Alimentation Électrique	100–240 VAC, 50/60 Hz

Spécifications Techniques

Nous avons combiné la technologie de détection de métaux CEIA (fabriquée en Italie), reconnue comme l'une des plus avancées au monde, avec l'ingénierie robuste et hygiénique des convoyeurs ERS. La technologie brevetée MultiSpectrum de CEIA, unique dans l'industrie, élimine les faux rejets causés par l'effet produit dans des applications telles que les fromages frais, le pain chaud ou les produits carnés à forte humidité. Entièrement conforme aux normes HACCP et FDA 21 CFR Part 11, ce système offre une solution avancée de sécurité et de contrôle pour votre ligne de production.

Équipement Standard & Technologie

Sensibilité Multi-Spectre : Contrairement aux détecteurs conventionnels, le MS21 analyse le produit simultanément sur un large spectre de fréquences. Cela permet de distinguer clairement les contaminants métalliques du signal propre du produit (comme le sel ou l'humidité), éliminant efficacement les fausses alarmes.

Conception Hygiénique du Convoyeur : La tête du détecteur est entièrement fabriquée en acier inoxydable AISI 316L (qualité chirurgicale). Comparée à l'AISI 304 standard, elle offre une résistance nettement supérieure à la corrosion et aux agents de nettoyage agressifs.

Connectivité Bluetooth : Les paramètres du système peuvent être configurés en toute sécurité depuis un ordinateur via un logiciel dédié, sans ouvrir le panneau de commande. Idéal pour les installations difficiles d'accès ou les environnements dangereux.

Auto-QC (Contrôle Qualité Automatique) : Le système vérifie automatiquement sa sensibilité à des intervalles définis, réduisant les besoins de tests manuels et éliminant les erreurs humaines.

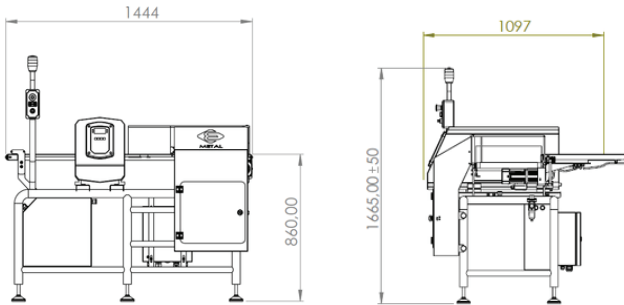
Intégration Transparente : Compatible avec Modbus, RS232 et Ethernet TCP/IP, permettant une connexion directe aux systèmes ERP / MES.

Conformité & Sécurité des Processus

FDA 21 CFR Part 11 : Garantit des enregistrements infalsifiables de toutes les actions et connexions utilisateurs, assurant une traçabilité complète des audits.

Confirmation du Rejet : Des capteurs de contrôle croisé vérifient physiquement que les produits contaminés ont bien été dirigés vers le bac de rejet.

Protection contre les Accès Non Autorisés : Une protection par mot de passe multi-niveaux et des bacs de rejet verrouillables empêchent tout accès ou intervention non autorisé.



ERS