

FormWeigh.Net® + IND560 组合 简单安全的自动投料解决方案

现在, 通过高度集成的端到端系统可以实现高效的手动/自动定量投料。梅特勒-托利多推出了具有精确自动投料功能的 FormWeigh.Net® 手动配料系统和 IND560 工艺称重终端组合方案。

称重间的工作人员通过 FormWeigh.Net® 网络版配料系统能够方便准确地称取各种配料, 按规定配比混合后再输送至工艺生产线加工。通过系统定义称重数量和精度控制流程, 称重结果利用梅特勒-托利多 ID30 等工业称重终端简单明了地显示给工作人员。为避免混淆以及原材料的意外混合, 各种原料成分标记后通过条码扫描枪读取。采用 FormWeigh.Net®, 验证模式甚至可以取消昂贵的“复检”做法——关键生产步骤采用双人检查。

FormWeigh.Net® 不仅可以消除使用不良或者过期批次的可能性, 还能对配料流程进行标准化管理。因此最大程度避免了错误配料。企业一方面藉此可以进一步保证

产品品质, 另一方面由于生产时间缩短, 可靠性增加, 还能大幅度提高生产效率, 降低生产成本。

生产效率来自合理的资源搭配

如果配方投料量较小, 误差控制精度相应增加, 因此只能由高技能专业人员和精确的称重仪器(如: 分析天平)来完成。

但是, 一旦遇到大批量投料, 人工操作可能会遇到麻烦。大批量人工投料通常效率不高, 因为这种生产所需原材料一般都贮存在大型容器或者筒仓中, 搬到称重室计量后再投料显然不现实。遇到这种情况, 安装永久性的自动投料系统才是最好的解决方案。



FormWeigh.Net® 的主要技术特点:

- 简单灵活的生产控制
- 配方和作业集中式管理
- 生产工艺具有可追溯性
- 最大程度降低了人为错误引起的原料报废
- 节约成本, 提高生产效率
- 符合 FDA 21 CFR part 11 认证和执行要求



防尘并适用于
使用高压设备
进行清洗

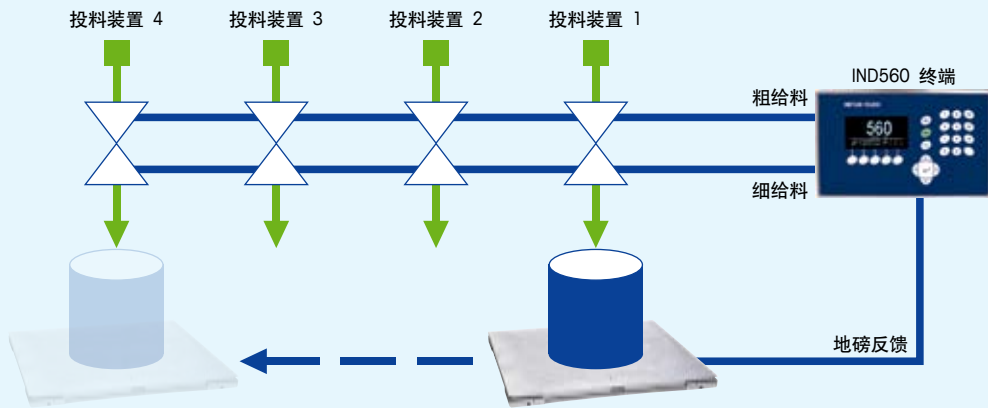


欧洲卫生
工程及
设计组织



国家卫生
基金会
(美国)

自动配料



通过连接集成所有手动/自动工作步骤的端到端系统，不仅能够优化操作，更能最大程度提高生产效率。

FormWeigh.Net

实现高度自动化集成投料

FormWeigh.Net® 系统整合梅特勒-托利多工业称重终端 IND560 后通过单一的端到端系统可以实现集成式手动/自动投料。

FormWeigh.Net® 中贮存的配方既可以手动投料，也可以自动投料。通过整合不仅优化了工艺流程，同时也实现了产品的可追溯性。

IND560 终端最多可支持四种原料交叉检查。通过终端两级阀控制，可以实现各种原料的精准投放。

以获取详细信息：

► www.mt.com/formweighnet

两套系统的完美结合



FormWeigh.Net® 配方系统

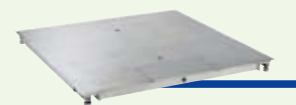
手动配料



台称



高精度分析天平



地磅



ARM100 数字输入/输出模块，最多可支持 16 个投料工作站

安装 Fill-560 应用软件的 IND560 终端特点：

- 连接 FormWeigh.Net® 实现更为简单的自动化投料
- 不锈钢外壳具有通行的 IP69k 保护等级
- 清晰的大屏幕荧光显示器
- 通过标准设备最多可控制四个不同的投料工作站。安装 ARM100 扩展模块后可控制 16 个工作站。
- 通行的高速称重处理器，具有 TraxDSP™ 数字滤波技术