

Presseinformation

Mehr Erkennungs- und Ausfallsicherheit bei der Fremdkörperinspektion

Auf der Anuga FoodTec 2022 in Köln, Stand 5.2 / B030 C031, rückt die HEUFT SYSTEMTECHNIK GMBH ihre weiterentwickelte Technologie zur gepulsten Röntgeninspektion von Lebensmitteln bei reduzierter Total Cost of Ownership in den Fokus.

Top-down, von der Seite, von unten oder aus verschiedenen Perspektiven zugleich – mit einem, zwei oder mehreren höhenverstellbaren, flexibel orientierbaren Röntgenblitzern: Was Fremdkörperdetektoren der HEUFT *eXaminer II*-Reihe so besonders macht, ist nicht nur ihre Vielseitigkeit bei der lückenlosen Qualitätsinspektion mit Nahrungsmitteln befüllter Verpackungen wie Tiefziehschalen, Konservendosen, Standbodenbeuteln oder Gläsern.

Vor allem punkten die End-of-Line-Systeme der neuen Generation mit gepulster Röntgentechnologie, die bei deutlich verlängerter Lifetime zusammen mit smarter HEUFT *reflexx A.I.*-Bildverarbeitung jetzt noch mehr Sensitivität erreicht. Röntgenröhren hat man dazu eigens neu- und weitere Röntgenkomponenten behutsam weiterentwickelt. Lange bevor sie ausfallen können, wird der Anwender automatisch proaktiv informiert, so dass ihm noch genügend Zeit zur rechtzeitigen präventiven Wartung bleibt. Als besonders wichtiges Bauteil ist die Glühwendel sogar gleich doppelt integriert. Macht eine mal schlapp, übernimmt sofort die andere – und zwar komplett automatisch, ohne manuelle Eingriffe. So kann erst einmal voll weiter produziert werden, ohne Abstriche in Sachen Erkennungsgenauigkeit und Linienleistung. Das Ergebnis: Eine neue Dimension an an Erkennungs- und Ausfallsicherheit für fremdkörperfreie Nahrungs- und Packmittel bei reduzierter Total Cost of Ownership (TCO).

Die millisekundenkurzen Röntgen-Impulse, die ausschließlich genau dann ausgegeben werden, wenn sich tatsächlich ein zu untersuchendes Produkt vor dem jeweiligen Röntgenblitzer befindet, decken jetzt noch ausgedehntere Verpackungsareale ab und durchdringen zugleich größere Produktmengen.

Anders als bei herkömmlichen Dauerstrahlern gibt es weder bei Lücken im Produktionsstrom noch in Stopp-Situationen eine Emission von Röntgenstrahlung. Neuartige Vollfeld-Bildwandler mit ebenfalls deutlich ausgebauter Lifetime steigern zusätzlich die Abdeckung und Empfindlichkeit der einzigartigen gepulsten Röntgeninspektion. Bei unerreicht niedriger Strahlung wird dadurch neben einer sicheren Glas-in-Glas- oder Metall-Detektion auch die gezielte Identifikation schwächer absorbierender Fremdkörper wie Knochenfragmenten in Tiernahrung oder Kunststoffteilchen in Joghurtbechern nochmals präziser.

Um sie klar von harmlosen Produkt- und Verpackungsstrukturen zu unterscheiden, kombiniert HEUFT *reflex*^{A.I.} komplett selbst entwickelte Hard- und Software zur hochauflösenden Echtzeit-Bildverarbeitung mit validierbarer Künstlicher Intelligenz (KI) für eine gezielte Objekterkennung und -klassifikation sowie einem auf menschlicher Erfahrung basierendem Teach-In. Der Anwender hat so immer die Möglichkeit, das Urteil der KI zu modifizieren und unbekannte Objekte, die zunächst grundsätzlich als Fehler bewertet werden, als gut und unkritisch für die Produkt- und Verpackungssicherheit in einen multidimensionalen Merkmalsraum einzulernen, so dass nur solche Erzeugnisse ausgeschleust werden, die tatsächlich mit gefährlichen Fremdkörpern belastet sind.

Ob top-down, von der Seite, von unten oder aus mehreren Perspektiven zugleich: Basierend auf einer gemeinsamen Plattform mit weitgehender Komponentengleichheit, verwirklichen die modularen End-of-Line-Systeme der HEUFT *eXaminer*^{II}-Reihe unterschiedlichste Ansätze zur schonenden, präzisen und komplett abdeckenden Röntgeninspektion auf engstem Raum. Unkompliziert lassen sich weitere Erkennungsmodule etwa zur 360°-Verschlussinspektion oder Kennzeichnungsverifikation integrieren. Und die ausgebaute Lifetime der inhouse-entwickelten Röntgenkomponenten sorgt für weniger ungeplante Produktionsunterbrechungen und eine reduzierte TCO.

Am Stand 5.2 / B030 C031 werden die weiterentwickelten Turnkey-Lösungen vom 26. bis 29. April auf der Anuga FoodTec 2022 in neuartiger

Präsentationsform in den Fokus gerückt. Der kompakte HEUFT *eXaminer^{II} XB* ist dort zusätzlich live in Betrieb bei der Top-Down-Inspektion von Tiernahrung in Tiefziehschalen zu erleben.

Presseinformation

HEUFT *eXaminer*^{II} XS: Weiterentwickelte Seitwärtsinspektion

Mit mehr Flexibilität bei der Kombination, Anordnung und Ausrichtung leistungs- und lifetime-optimierter Röntgentechnologie eröffnet der kompakte HEUFT *eXaminer*^{II} XS ganz neue Perspektiven bei der schonenden und präzisen Fremdkörperdetektion am End of Line.

Auf engstem Raum erreicht die schlanke Turnkey-Lösung zur gepulsten Seitwärts-Röntgeninspektion von Konservendosen, Doypacks, Squeeze-Flaschen oder Kartonverpackungen volle Erkennungssicherheit: Gefährliche Fremdkörper hoher Dichte im Produkt werden schonend und präzise identifiziert. Modular ausbaubar, lässt sich das kompakte System der neuen Generation dazu – je nach Höhe der zu untersuchenden Vollverpackungen – mit ein oder zwei Röntgenblitzern ausstatten, um sicherzustellen, dass die Inspektion stets das gesamte Füllvolumen umfasst.

Mit zwei Röntgenmodulen erhöht sich die Präzision bei der Detektion von Objekten hoher Dichte wie Metallteilchen oder Hartplastikfragmente. Außerdem wird so eine Komplettinspektion besonders großformatiger Behälter mit gerader Sicht auf den sensiblen Fülllinienbereich möglich. Ist, wie bei flüssigen Produkten in Kartonverpackungen, lediglich eine Bodeninspektion erforderlich, lässt sich mit nur einem Seitwärts-Röntgenblitzer jetzt auch allein dieser Verpackungsbereich gezielt untersuchen – dank einer von der intelligenten HEUFT *reflexx*^{A.I.}-Bildverarbeitung realisierten „aufgeklappten“ Bodenansicht. Kleine, flach am Grund der Verpackung liegende Fremdobjekte sind so noch klarer erkennbar.

Eine neue Option für besonders hohes Vollgut, dessen komplettes Volumen untersucht werden muss, ist eine spezielle schräge Ausrichtung beim Röntgen mit nur einer Erkennungseinheit. Sie macht die Identifikation von Fremdkörpern nicht allein am Boden möglich, sondern auch überall sonst in der Verpackung. Ein neuartiger Vollflächen-Bildwandler sorgt dabei für erhöhte Sensitivität und stellt sicher, dass jeder einzelne Röntgen-Impuls ein deutlich größeres Behälterareal abdeckt als bisher.

Ebenfalls perfektioniert: Die exklusiv bei HEUFT erhältliche gepulste Röntgentechnologie selbst, die anstatt eines Dauerstrahls millisekundenkurze Röntgenblitze generiert und diese nur dann emittiert, wenn sie wirklich gebraucht werden. Jeder einzelne Röntgen-Impuls durchdringt jetzt deutlich größere Verpackungsvolumina und Produktmengen als zuvor, so dass die schonende und präzise Fremdkörperdetektion z.B. auch in übergroßen Gastro-Konservendosen gelingt. Und das alles bei einer deutlich optimierten Lifetime für weniger Stillstände im Abfüll- und Verpackungsprozess: Bevor es zum Totalausfall wichtiger Bauteile kommen kann, wird der Anwender so rechtzeitig informiert, dass ihm noch genügend Zeit zur vorbeugenden Wartung bleibt. Essentielle Röntgenkomponenten sind sogar redundant integriert – sollte die eine einmal ausfallen, übernimmt direkt die andere.

Die übergeordnete HEUFT *SPECTRUM II*-Steuereinheit des HEUFT *eXaminer II XS*, an die sich viele weitere Erkennungen – unter anderem zur präzisen Verifikation von Produktkennzeichnungen – anbinden lassen, ist hoch automatisiert. Bei Sorten- und Programmwechseln passt sich beispielsweise die Höhe und Ausrichtung des oberen Röntgenblitz-Moduls selbsttätig an das geänderte Behälterformat an. Die HEUFT *NaVi*-Benutzerführung bietet dem Anwender eine audiovisuelle Schritt-für-Schritt-Assistenz, die nicht nur Sortenwechsel einfach einfach macht.

Das alles macht den kompakten HEUFT *eXaminer II XS* zu einer echten Turnkey-Lösung zur vollabdeckenden Fremdkörperdetektion am End of Line.

Presseinformation

HEUFT *eXaminer*^{II} XAC: Optimierte Glas-in-Glas-Erkennung

Mit lifetime-optimierten neuen Komponenten steigert der HEUFT *eXaminer*^{II} XAC die Sensitivität, Abdeckung und Ausfallsicherheit der gepulsten Röntgeninspektion zur präzisen Glas-in-Glas-Erkennung. Selbst übergroße Erzeugnisse untersucht das End-of-Line-System im HEUFT *CleanDesign* lückenlos und hochpräzise.

Schon HEUFT *SPECTRUM*^{II}, seine übergreifende hoch automatisierte Geräteplattform mit audiovisueller HEUFT *NaVi*-Benutzerführung, sorgt für deutlich mehr Performance bei der Erkennung und Ausschleusung voller Food-Gläser, die mit gefährlichen Glassplittern belastet sind. Zusätzlich erhöhen jetzt kompakte Vollfeld-Bildwandler die Bandbreite, Geschwindigkeit und Präzision der gepulsten Röntgeninspektion mit dem weiterentwickelten HEUFT *eXaminer*^{II} XAC. Auch Behälter in Übergrößen lassen sich damit lückenlos untersuchen. Zugleich halbiert sich bei Linienleistungen von bis zu 1.200 Produkten pro Minute die Größe der sicher zu erkennenden Fremdobjekte.

Die kompakten neuen Bildwandler ersetzen die bisher verwandte Kamera- und Bildverstärkertechnik. Nahezu quadratisch und optimal angeordnet, erweitern sie bei deutlich erhöhter Auflösung die sensitive Detektionsfläche. Selbst die Randbereiche der brillanten Röntgenaufnahmen bleiben frei von Verzerrungen und Abbildungsfehlern.

Die auf die neuen Bildwandler angepassten Röntgenparameter reduzieren die ohnehin schon unerreicht niedrige Strahlung bei der zweifachen Boden- und 360°-Seitenwandinspektion. Im Gegensatz zum herkömmlichen Scan wird sie in Form von Röntgenblitzen emittiert, die lediglich eine Tausendstelsekunde kurz sind. Und das nur dann, wenn es auch wirklich gerade etwas zu inspizieren gibt. Bei hohen Bandgeschwindigkeiten verhindert das Blitzen Bewegungsunschärfen, die die Erkennungssicherheit beeinträchtigen können. Zusätzlich ermöglicht es eine statische Inspektion: Das Produkt lässt sich – etwa zur internen Qualitätssicherung – auch dann präzise untersuchen, wenn der Transporteur stillsteht.

Diese exklusiv bei HEUFT erhältliche gepulste Röntgentechnologie macht den weltweit einzigartigen Einsatz der kompakten Bildwandler in Inspektionssystemen für die Food-Branche überhaupt erst möglich. Dadurch wie auch dank weiterentwickelter Hochspannungs- und lifetime-optimierter Röntgenkomponenten bietet der HEUFT *eXaminer II* XAC bei deutlich reduzierter Total Cost of Ownership (TCO) jetzt einfach mehr Raum und Flexibilität – zum Beispiel zur zuverlässigen Inspektion unterschiedlich hoher Behälter. Da die Generatoren keine Kühlung mehr brauchen, ist das Risiko einer Kontamination des zu inspizierenden Produkts durch eventuell auslaufende Kühlflüssigkeit ausgeschlossen.

Sein HEUFT *CleanDesign* prädestiniert den HEUFT *eXaminer II* XAC für den Einsatz in hygienisch sensiblen Bereichen. Geneigte Flächen erleichtern die Reinigung und verhindern die Ansammlung hartnäckiger Verschmutzungen. Spezielle Rinnen und Öffnungen lassen die zur Reinigung benötigte Flüssigkeit komplett abfließen. Gefährliche Keime und Bakterien haben so keinerlei Angriffsfläche.

Die deutlich erhöhte Automatisierung und Rechenpower seines HEUFT *SPECTRUM II*-Kopfs mit selbsterklärender HEUFT *NaVi*-Benutzerführung macht den sicheren Betrieb des HEUFT *eXaminer II* XAC einfach einfach. Die teach-in-fähige Echtzeit-Bildverarbeitung HEUFT *reflexx A.I.* unterscheidet klar zwischen harmlosen Produktinhomogenitäten und kritischen Fehlern. Und die neuen, teils sogar redundant integrierten neuen Röntgenkomponenten steigern die Langlebigkeit des zur Glas-in-Glas-Erkennung prädestinierten End-of-Line-Systems. Das Ergebnis: Eine neue Dimension an Bandbreite, Erkennungs- und Ausfallsicherheit bei der gepulsten Röntgeninspektion zur sicheren Glas-in-Glas-Erkennung.

Presseinformation

HEUFT eXaminer^{II} XB: Leistungsfähigere Top-Down-Inspektion

Als einziges System seiner Art kombiniert der weiterentwickelte Top-Down-Inspektor lifetime-optimierte gepulste Röntgentechnologie mit neuartigen Bildwandlern. Damit erreicht der HEUFT eXaminer^{II} XB bislang unerreichte Dimension an Bandbreite, Erkennungsgenauigkeit und Betriebssicherheit bei der Detektion unterschiedlichster Fremdkörper in Pouches, Flow-Packs oder Tiefziehschalen.

Erstmals mit neuartigen Vollfeld-Bildwandlern ausgestattet, macht der HEUFT eXaminer^{II} XB mit einzigartiger gepulste Röntgeninspektion zur schonenden Detektion fester Fremdoobjekte aus Glas, Metall oder Kunststoff noch sicherer, einfacher und präziser: Die Größe der sicher identifizierbaren Fremdoobjekte halbiert sich.

Die kompakten Bildwandler erweitern bei deutlich erhöhter Auflösung die sensitive Detektionsfläche der gepulsten Röntgeninspektion: Selbst die Randbereiche der brillanten Röntgenaufnahmen bleiben frei von Verzerrungen und Abbildungsfehlern. Auch Produkte größerer Formate lassen sich damit lückenlos und hochpräzise inspizieren.

Die auf die neue Bildwandlertechnologie angepassten Röntgenparameter reduzieren die ohnehin schon unerreicht niedrige Strahlung. Im Gegensatz zu herkömmlichen Scannern wird sie in Form von Röntgenblitzen emittiert, die lediglich eine Tausendstelsekunde kurz sind. Und das nur dann, wenn es auch wirklich gerade etwas zu inspizieren gibt. Bei hohen Bandgeschwindigkeiten verhindert das Blitzen Bewegungsunschärfen, die die Erkennungssicherheit beeinträchtigen können. Zusätzlich ermöglicht es eine statische Inspektion: Das Produkt lässt sich – etwa zur internen Qualitätssicherung – auch dann präzise untersuchen, wenn der Transporteur stillsteht. Die Mehrfach-Blitz-Option realisiert die vollständige Überprüfung besonders langer Produkte.

Die exklusiv bei HEUFT erhältliche gepulste Röntgentechnologie macht den weltweit einzigartigen Einsatz der kompakten Bildwandler in

Inspektionssystemen für die Food-Branche überhaupt erst möglich. Neu entwickelte Röntgenröhren aus eigener Fertigung sowie nachhaltig optimierte Generatoren und Hochspannungskomponenten steigern nochmals die Erkennungs- und Betriebssicherheit bei der Top-Down-Inspektion. Bevor es zum Totalausfall wichtiger Bauteile kommen kann, wird der Anwender so rechtzeitig informiert, dass ihm noch genügend Zeit zur vorbeugenden Wartung bleibt. Essentielle Röntgenkomponenten sind sogar redundant integriert – sollte die eine einmal ausfallen, übernimmt direkt die andere.

Zusätzlich bietet der HEUFT *eXaminer II XB* jetzt deutlich mehr Raum und Flexibilität bei der Anpassung des Transporteurs zur zuverlässigen Inspektion unterschiedlich hoher Produkte. Da die neuen Röntgeneratoren keine Kühlung mehr brauchen, ist das Risiko einer Kontamination des zu inspizierenden Produkts durch eventuell auslaufende Kühlflüssigkeit ausgeschlossen. Eine spezielle Technologie zur selbstjustierenden Straffung des einfach auszutauschenden Bands und die optimierte Antriebsmechanik der Transportriemen reduzieren den Bedarf manueller Eingriffe und vereinfachen die Wartung des im hygieneoptimierten HEUFT *CleanDesign* konstruierten Systems.

Die hohe Automatisierung und Rechenpower seines HEUFT *SPECTRUM II*-Kopfs mit selbsterklärender HEUFT *NaVi*-Benutzerführung macht den sicheren, nicht manipulierbaren Betrieb des HEUFT *eXaminer II XB* einfach einfach. Die teach-in-fähige Echtzeit-Bildverarbeitung HEUFT *reflexx A.I.* unterscheidet klar zwischen harmlosen Produktinhomogenitäten und kritischen Fremdobjekten oder Defekten. Das Ergebnis: Eine neue Dimension an Bandbreite, Ressourceneffizienz, Erkennungs- und Ausfallsicherheit bei der schonenden Top-Down-Inspektion mit lifetime-optimierter gepulster Röntgentechnologie.

Presseinformation

HEUFT *eXaminer*^{II} XT: Perfekionierte Rohrleitungsinspektion

Zur sicheren Identifikation von Fremdkörpern in unverpackter Produktmasse bei reduzierter Total Cost of Ownership (TCO) ist jetzt auch die gepulste Röntgentechnologie im hoch automatisierten HEUFT *eXaminer*^{II} XT nochmals optimiert worden.

Dank weiterentwickeltem gepulstem Röntgen und einer Rechenleistung auf HEUFT *SPECTRUM*^{II}-Niveau bietet der kompakte Rohrleitungsinspektor nicht nur mehr Performance und Präzision bei der schonenden Fremdkörpererkennung, sondern auch bei der Ausschleusung der kontaminierten Teilmenge. Mit perfektionierten Generatoren und großflächigen neuen Vollfeld-Bildwandlern decken die Röntgenblitze dazu einen noch größeren Bereich ab als bisher. Außerdem durchdringen sie jetzt auch größere Volumina hochabsorbierender Produktmasse wie Wurstbrät genauso vollständig wie Sirup oder Joghurt, um Metallteilchen, Glaspartikel, Steine oder Knochenfragmente noch vor Beginn des Abfüll- und Verpackungsprozesses zu identifizieren.

Selbst, wenn die Transportgeschwindigkeit in der Rohrleitung sehr hoch ist oder schwankt, sorgt das weiterentwickelte gepulste Röntgen bei minimaler Strahlung für klare Erkennungsaufnahmen ohne Bewegungsunschärfen, die Fremdobjekte hoher Dichte deutlich sichtbar machen und mithilfe spezieller Filter bei der HEUFT *reflexx*^{A.I.}-Echtzeit-Bildverarbeitung klar von harmlosen Produktinhomogenitäten unterscheiden.

Und die kompakte, leicht zugängliche Konstruktion im hygiene- und wartungsoptimierten HEUFT *CleanDesign* sorgt im Zusammenspiel mit der starken Performance der hochautomatisierten HEUFT *SPECTRUM*^{II}-Geräteplattform für höchste Treffsicherheit bei gezielter Ausschleusung der mit gefährlichen Fremdkörpern kontaminierten Teilmenge: Anstatt horizontal ist die von einzigartigen Röntgenblitzern durchleuchtete Rohrleitung jetzt vertikal positioniert. So kann die betroffene Masse ganz einfach durch ein Ventil nach unten abfließen, während das fremdkörperfreie Produkt weiter zur Abfüllung

und Verpackung läuft.

Sorten- und Programmwechsel gelingen vollautomatisch und ohne zeitaufwendige Neukalibrierung. Die audiovisuelle HEUFT NaVi-Benutzerführung unterstützt jeden Anwender dabei individuell und Schritt für Schritt. Und auch bei den regelmäßigen Selbsttests zur Überprüfung der Erkennungsleistung in einem innovativen Verfahren. Bis zu vier mit verschiedenen Testobjekten präparierte Karbonfaserfinger werden dazu direkt in den Strahlengang gefahren, so dass die Detektionssicherheit unter realen Produktionsbedingungen überprüft und lückenlos dokumentiert werden kann.

Das Ergebnis: Eine platzsparende, schonende und präzise Fremdkörperdetektion schon vor Beginn des Abfüll- und Verpackungsprozesses auf echtem HEUFT-Niveau. Mit dem Rohrleitungsinspektor der neuen Generation lässt sich, bei einem markant erhöhtem Lebenszyklus aller Röntgenkomponenten, genau das verwirklichen, was in der Supply-Chain immer mehr an Bedeutung gewinnt: Die Lieferung und Verarbeitung bereits vorinspizierter, fremdkörperfreier Bulkware. Das minimiert das Risiko, dass Metallteilchen, Glassplitter oder Steine erst im fertig verpackten Endprodukt gefunden werden und bildet zugleich einen wirksamen Schutz vor Lebens- und Packmittelverschwendung.

HEUFT *canLine*^{II}: Vollabdeckende Leerdoseninspektion

Verschleißbarkeit sicherstellen, Verschleißerblockaden und damit einhergehende Produktivitätseinbußen verhindern, fehlerhafte und verunreinigte Packmittel rechtzeitig vor dem Befüllen erkennen und ausschleusen: Der HEUFT *canLine*^{II} vollzieht eine präzise Qualitätsinspektion von bis zu 1.200 leeren Konservendosen pro Minute.

Verformungen, Einbuchtungen, Kerben und Defekte am Bördelrand der Mündung von Leerdosen genauso sicher identifizieren wie eingedellte bzw. verunreinigte Innenwände und Fremdoobjekte an ihrem Boden. Das alles erledigt der kompakte HEUFT *canLine*^{II} mit nur einer Top-Down-Kamera, in der die adaptive LED-Beleuchtung genauso direkt integriert ist wie eine smarte Bildverarbeitung.

Allein damit deckt die Leerdoseninspektion die Mündung, Bördelkante und Innenwände wie auch den gesamten Behälterboden in nur einer Aufnahme ab – und erreicht dabei eine derartige Tiefenschärfe, dass weder Formfehler wie ovale Dosenöffnungen oder Dellen in der Dosenwand noch Verschmutzungen und Fremdoobjekte übersehen werden: Verzogene und nicht sicher verschließbare Konservendosen werden ebenso zuverlässig identifiziert und ausgeschleust wie zerbeulte und kontaminierte. So beugt der HEUFT *canLine*^{II} produktivitätsbremsenden Verschleißerblockaden vor und schützt zugleich die Integrität und Qualität der Verpackung sowie die Sicherheit des fertig abgefüllten Endprodukts.

Optional ist sogar eine noch detailliertere Inspektion des Innenlebens dreiteiliger Lebensmittel-Konservendosen realisierbar: Bei Liniengeschwindigkeiten von bis zu 800 Einheiten pro Minute untersucht der HEUFT *canLine*^{II} auch deren gebördelte oder geschweißte Längsnaht, um Defekte, Undichtigkeiten und kleinste Verunreinigungen in diesem sensiblen Areal zuverlässig zu identifizieren. Zur Prüfung und Verifizierung von Kennzeichnungen und Codes am Dosenboden, ist bei Bedarf eine Zusatzoptik anbindbar, die dazu jeden einzelnen Leerbehälter von unten her ablichtet.

Umstellungen des Leerdoseninspektors des auf der hoch automatisierten HEUFT *SPECTRUM II*-Plattform basierenden Leerdoseninspektor, sind schnell und einfach erledigt: Die Höhe der Top-Down-Kamera passt sich bei Bedarf genauso automatisch ans das geänderte Dosenformat an wie die Durchlaufbreite der Führungsgeländer im Inspektionsbereich. Die HEUFT *NaVi*-Benutzerführung bietet dem Anwender eine umfassende audiovisuelle Schritt-für-Schritt-Assistenz für unkomplizierte Sorten- und Formatwechsel. Die direkt in die Sensorkamera integrierte LED-Beleuchtung stellt sich dabei ebenfalls vollautomatisch auf die geänderte Sorte ein, ganz gleich ob es sich um Konservendosen mit einem Durchmesser von 50, 90, 150 oder 200 Millimetern Durchmesser handelt: Für jede Art von Leerdose realisieren die einzeln ansteuerbaren LEDs automatisch genau die richtige, schatten- und reflektionsfreie Ausleuchtung aller zu untersuchenden Areale. Sämtliche Sorteneinstellungen bleiben dauerhaft im System hinterlegt und jederzeit reproduzierbar.

Damit erreicht der HEUFT *canLine II* eine neue Dimension an Erkennungs- und Betriebssicherheit bei der Inspektion von bis zu 1.200 leeren Konservendosen pro Minute!

Presseinformation

Unternehmensprofil: HEUFT ist SYSTEMTECHNIK

Qualität, Sicherheit, Effizienz: Darauf kommt es bei der Abfüllung und Verpackung von Lebensmitteln, Getränken und Pharmazeutika an! Modulare Qualitätskontroll- und Inspektionssysteme der HEUFT SYSTEMTECHNIK GMBH realisieren diese Schlüsselfaktoren effektiv und einfach. Bei maximaler Produktivität stellen sie sicher, dass nur einwandfreie Erzeugnisse in den Handel gelangen.

Einzigartige Kamera-, Röntgen- und Bildverarbeitungstechnologien zur präzisen Leer- und Vollbehälterinspektion, richtungsweisende Etikettiertechnik und smarte Tools zur Behälterfluss-Optimierung, Betriebsdatenerfassung und Performance-Analyse sichern Produktqualität und Linieneffizienz nachhaltig!

Ein konsequentes Baukastenprinzip mit systemübergreifender Steuerungseinheit für unterschiedlichste Technologien, Verfahren und Module generiert bei hoher Komponentengleichheit die richtige Automatisierungslösung für jeden Anwendungsfall.

Wer sich für ein benutzerfreundliches HEUFT-System entscheidet, kann sich auf eine hohe Betriebssicherheit verlassen. Mit langfristig verfügbaren Ersatzteilen und 24/7-Service-Bereitschaft ist kompetenter Support stets gewährleistet.

Dieses Konzept hält das global operierende Unternehmen auf einem dynamischen Wachstumskurs. Inzwischen hat die Mitarbeiterzahl längst die 1.000er-Marke überschritten. Eigene Standorte in 18 verschiedenen Ländern und ein engmaschiges Netz an Service-Stützpunkten auf allen fünf Kontinenten befriedigen die hohe Nachfrage nach ausschließlich in Deutschland gefertigten HEUFT-Systemen.

Das Ergebnis: Mehr Sicherheit, Qualität und Effizienz bei der Abfüllung und Verpackung von Lebensmitteln, Getränken und Pharmazeutika. HEUFT knows how!

heuft.com info@heuft.com marketing@heuft.com

Presseinformation

Fact Sheet

| | |
|---------------------------|---|
| Unternehmen: | HEUFT SYSTEMTECHNIK GMBH |
| Geschäftsführung: | Alexandra Heuft, Bastian Heuft, Bernhard Heuft Dr. Thomas Jahnen, Thomas Holzberger |
| Firmensitz: | Burgbrohl, Rheinland-Pfalz, Deutschland |
| Weitere Standorte: | Argentinien, Australien, Brasilien, China, Dänemark, Frankreich, Großbritannien, Hongkong, Indien, Italien, Mexiko, Niederlande, Österreich, Russland, Spanien, Thailand, USA |
| Gründung: | 01.04.1979 |
| Mitarbeiter: | über 1.200 in der HEUFT-Gruppe |
| Branche: | Sondermaschinenbau |
| Produktpalette: | Inspektions-, Qualitätskontroll-, Etikettier-, Ausleit-, Transport- und IT-Systeme für die Food-, Getränke- und Pharma-Industrie |
| Anwendungen: | Leergebindeinspektion, Behältersortierung, Leerbehälterinspektion, Füllmanagement, Vollbehälterinspektion, Fremdkörperdetek- tion, Ausleitsysteme, Transportoptimierung, Bändersteuerung, Etikettiertechnik, Vollge- bindeinspektion, Coderücklesung, Etiketten- inspektion, Verschlussinspektion, Betriebs- datenerfassung, Linienanalyse |
| Internet: | heuft.com |
| Pressekontakt: | marketing@heuft.com |