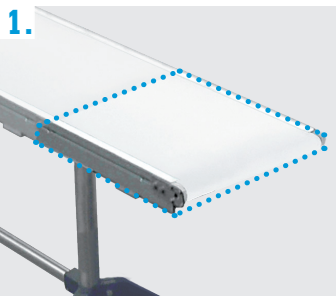


Adaptamos nuestros detectores de metales para cumplir con las normas alimentarias IFS/BRC

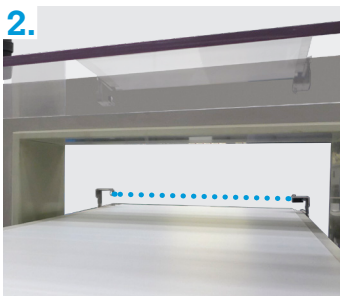
Cada vez son más las **empresas procesadoras de alimentos** que, bien por iniciativa propia o por petición de sus clientes, trabajan **cumpliendo con las normas IFS/BRC**, que certifican la seguridad de los alimentos garantizando que los detectores de metales realizan correctamente su función en todo momento.

Por ello, en Dibal nos adaptamos y desarrollamos un **kit para todos nuestros detectores de metales de banda de transporte**; para que los clientes que trabajan bajo los criterios de estas normas puedan **trabajar con nuestros equipos con total tranquilidad**: En caso de producirse errores en el proceso de inspección y tratamiento de productos contaminados, los elementos del kit IFS/BRC son capaces de identificarlos, señalizarlos y detener la actividad de proceso en el equipo hasta ser corregidos por el supervisor.

¿En qué consiste este kit?



Ampliación de la longitud del sistema de transporte para colocar el sistema de rechazo y el contenedor.



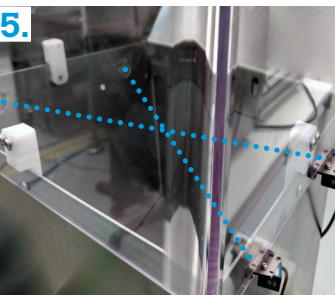
Detector de producto en la entrada del equipo para controlar la detección y el rechazo por cada unidad procesada.



Diferentes sistemas de rechazo para la expulsión automática del producto contaminado.



Diferentes contenedores de rechazo para producto no conforme, cerrados con llave y con ventana de inspección.



Sensores ópticos sobre el contenedor de rechazo para garantizar que se ha producido la expulsión del producto no conforme, comprobando, además, la capacidad del contenedor.



Cerramiento con túnel de metacrilato desde la salida del arco detector hasta el final del equipo para evitar manipulaciones en el producto tras el proceso de detección.



Alarma luminosa y sonora para señalar errores en el sistema y detecciones de producto contaminado.

Mensajes claros en pantalla cuando se detectan errores

Si el detector de entrada de producto no funciona correctamente:

Nº	Texto
1-012	Atasco de producto o comprueba barrera de luz
✖ Cancelar ✔ Aceptar	

Si el producto rechazado no entra correctamente en el contenedor de rechazo:

Nº	Texto
1-015	Unidad de rechazo: fallo del rechazo
✖ Cancelar ✔ Aceptar	

Si el contenedor de rechazo está lleno:

Nº	Texto
1-010	Unidad de separación: contenedor recolector lleno
✖ Cancelar ✔ Aceptar	

MD-5700

Funciones destacables

- Multi-frecuencia.
- Velocidad de la banda variable.
- "Auto-setup", con supresión de interferencias y calibración automática de la sensibilidad.
- Multi-filtro digital, para garantizar la máxima estabilidad en entornos agresivos.
- Auto-balance. Detección y compensación automática de cambios en la señal (ejemplo: variaciones de temperatura).
- Zona de detección precisa. Localización exacta de la partícula metálica en el campo de detección, permitiendo una separación minuciosa.
- Auto-monitorización. Vigila el correcto funcionamiento de todos los componentes del equipo.
- Cancelación automática del "efecto producto", con capacidades de medición de los parámetros del producto en tiempo real.
- Auto-seguimiento dinámico (seguimiento de los cambios en las características de los productos). Garantiza la máxima sensibilidad en cada operación.
- Seguridad: Acceso protegido con tres niveles de contraseñas.

Construcción

- Estructura:
 - Túnel de acero inoxidable AISI 304, con protección IP66 (IP69K, opcional).
 - Bastidor aluminio anodizado (en acero inoxidable AISI 304, opcional).
 - Protección IP66 (IP69K, opcional).
 - Caja eléctrica de acero inoxidable AISI 304, con protección IP69.
 - Carro de transporte traccionado por motor con protection IP55 (IP66, opcional).



- Bandas:
 - Lisas rígidas o modulares.
- Consola:
 - Display táctil de 5,7" a color (protector incluido).

Kit completo para cumplimiento de la normativa IFS/BRC

- Opcional.
- Incluye:
 - Aumento de longitud de carro.
 - Sensor óptico de rechazo y sensor óptico de contenedor lleno.
 - Kit de rechazo.
 - Túnel de protección de metacrilato.
 - Contenedor cerrado con llave.
 - Alarma acústica y sonora.

Comunicaciones a PC

- RS-232.

- Ethernet.
- Wi-Fi, opcional.
- Puerto USB: para copias de seguridad de la programación del equipo, exportación de informes de detecciones y modificaciones realizadas en la configuración.

Alimentación eléctrica

- 100 - 240 V AC, 50/60 Hz.

Posibilidad de integración con otros equipos

- Equipos de pesaje y etiquetado automático Dibal LS-4500 y CLS-4500.
- Equipos de control de peso automático Dibal CW-4500.
- Equipos de clasificación por peso automática Dibal GW-4500.



MULTI
FRECUENCIA



PANTALLA
TÁCTIL 5,7"



RS-232



ETHERNET



Wi-Fi
OPCIONAL



USB



1.000 PLUs
MEMORIA

MD-5700S

1300/200/300/150

- Banda lisa de A200 mm.
- Dimensiones máximas de producto:
 - Producto seco: A200 x H75 mm.
 - Producto húmedo: A200 x H50 mm.
- Peso máximo sobre la banda: 15 kg.

MD-5700S

1300/300/400/200

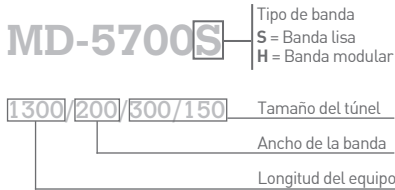
- Banda lisa de A300 mm.
- Dimensiones máximas de producto:
 - Producto seco: A300 x H125 mm.
 - Producto húmedo: A300 x H100 mm.
- Peso máximo sobre la banda: 15 kg.

MD-5700S

1800/400/500/300

- Banda lisa de A400 mm.
- Dimensiones máximas de producto:
 - Producto seco: A400 x H225 mm.
 - Producto húmedo: A400 x H200 mm.
- Peso máximo sobre la banda: 15 kg.

NOMENCLATURA DE LOS MODELOS (EJEMPLO):



MD-5700H

2000/400/500/350

- Banda modular de A400 mm.
- Dimensiones máximas de producto:
 - Producto seco: A400 x H275 mm.
 - Producto húmedo: A400 x H250 mm.
- Peso máximo sobre la banda: 50 kg.