

Lösungen für die Chemie



Innovative Lösungen

für optimale Qualität, Produktivität und Sicherheit

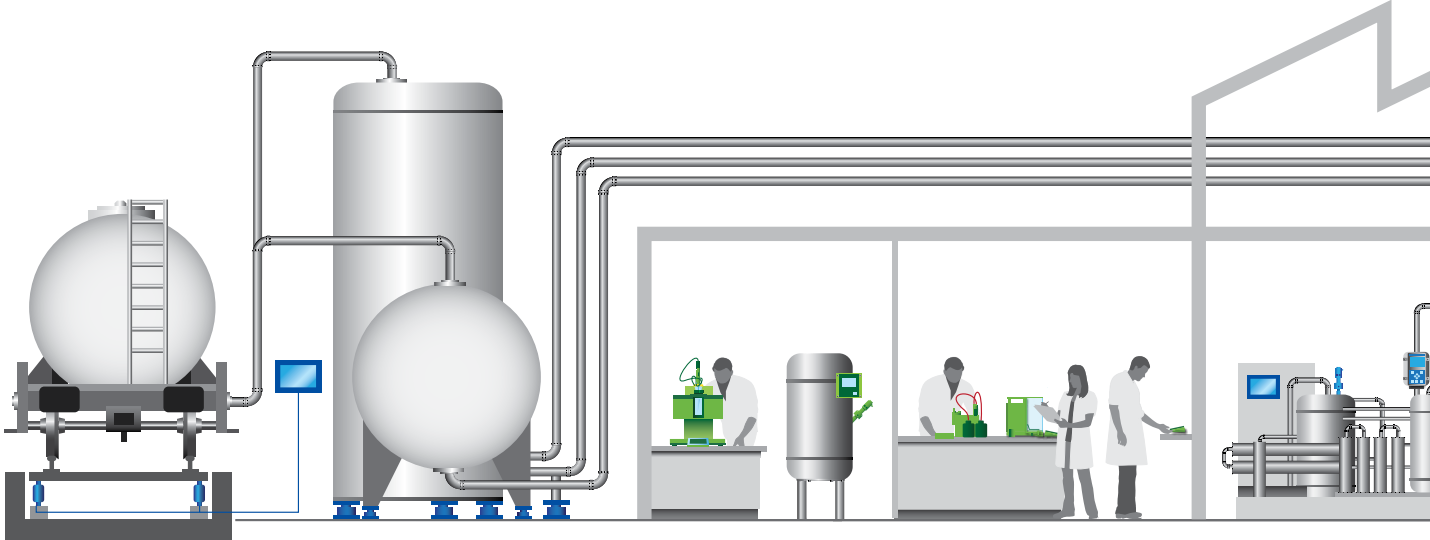
METTLER TOLEDO

Optimierte Prozesskontrolle in der gesamten Wertschöpfungskette

Wareneingang – Tanklager

F&E- und Engineering-
Labore

Qualitätskontrolllabor



Wareneingang Tanklager

Dank unseren Lösungen für Fahrzeug- und Tankwägen können Sie die Verfügbarkeit und Leistung Ihrer Prozesse optimieren. Die Sicherheit beim Be- und Entladen ist dabei zu jeder Zeit garantiert. Sauerstoffanalysegeräte mit abstimmbarem Diodenlaser (TDL) messen Sauerstoffkonzentrationen in Dampfrückgewinnungssystemen mit herausragender Genauigkeit.

F&E- und Engineering- Labore

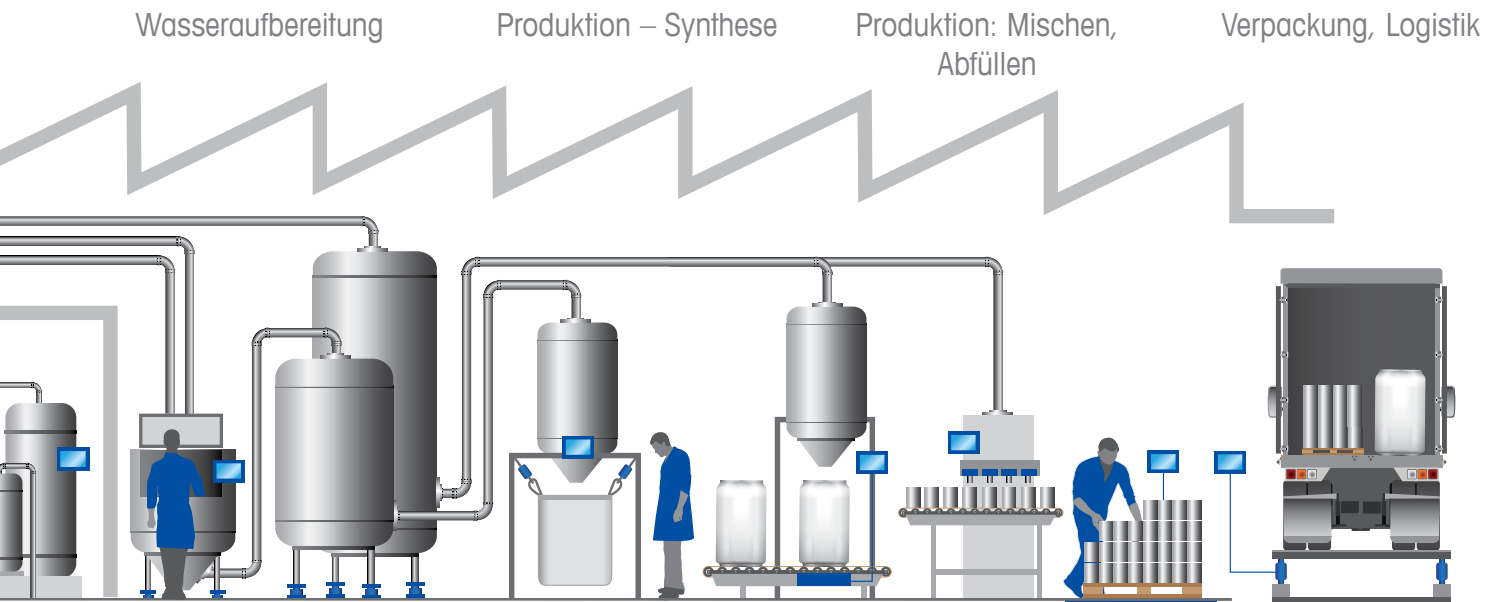
Leistungsstarke Wägelösungen bilden die Grundlage zuverlässiger F&E-Ergebnisse. Instrumente für die thermische Analyse tragen zur Materialoptimierung bei. Reaktionskalorimeter und FTIR-Instrumente liefern zuverlässige Ergebnisse zur Reaktionskinetik und Partikelmesssysteme ermöglichen die Optimierung von Kristallisationen.

Qualitätskontrolllabor

Die Qualitätskontrolle bei chemischen Anwendungen basiert auf schnellen und präzisen Analysen sowie einem sicheren Datenmanagement. Instrumente von METTLER TOLEDO ermöglichen Anwendern eine strenge Qualitätskontrolle. Zudem garantiert unsere LabX-Software sichere Daten und Resultate.



Die chemische Industrie muss sich immer strengeren Sicherheitsanforderungen und gesetzlichen Bestimmungen stellen. Der Zwang, die Produktivität zu steigern und gleichzeitig die Produktqualität zu verbessern und schnell auf die Anforderungen des Marktes zu reagieren, sind nur einige Beispiele. Wenn es also auf präzise Waagen und Analyseinstrumente ankommt, brauchen Sie einen zuverlässigen und leistungsstarken Partner, der Sie mit kompletten Wägelösungen, umfassenden Analysesystemen und zuverlässigen Serviceleistungen unterstützt.



Wasseraufbereitung

Bei Inline-Analysen zählen Rein- und Reinstwasser zu den anspruchsvollsten Medien. Auf Basis unseres Know-hows im Bereich der Wasseranalyse haben wir Leitfähigkeitssensoren für hochgenaue Messungen über einen weiten Messbereich sowie extrem stabile und wartungsarme pH-Sensoren zur Analyse von Wasser mit geringer Leitfähigkeit entwickelt.

Produktion – Synthese

Die gravimetrische Füllstandskontrolle ist eine sehr genaue Methode zur Dosierung von Materialien in bzw. aus Tanks und Behältern. Mit unserem Sortiment an intelligenten pH-, Redox-, Sauerstoff- und Leitfähigkeitssensoren profitieren Sie von einer kontinuierlichen Leistungsüberwachung.

Produktion: Mischen, Abfüllen

Vollständig integrierte Prozess terminals optimieren Abfüll- und Mischprozesse mit konsistenten, genauen Materialübertragungen. Sie tragen dazu bei, Materialverschwendung zu minimieren und die Gewinne zu steigern. Bediener werden sicher durch manuelle Rezepturen geführt, um teure Abweichungen zu vermeiden.

Verpackung, Logistik

Beim täglichen Umgang mit sperrigen und schweren Gütern sind robuste Lösungen für garantierte Präzision und Zuverlässigkeit gefragt. Unsere Paletten-, Flachbett- und Bodenwaagen eignen sich für den täglichen Einsatz in trockener und feuchter Umgebung gleichermassen. Viele Modelle sind zudem für den Betrieb in Ex-Bereichen zugelassen.



Umfassende Kontrolle von Materialqualität und -bestand

Beim Wareneingang müssen sowohl Qualität als auch Menge der Rohstoffe genauestens geprüft werden. Zudem werden die Anforderungen an die Rückverfolgbarkeit der Materialien von der Warenannahme über die Lagerung und Produktion bis hin zum verpackten Produkt zunehmend strenger. Unsere Systeme unterstützen Sie bei der Überprüfung der Qualität und Menge der Rohstoffe und bieten einen vollständigen Überblick über die angelieferten Materialien. Mithilfe unserer Sauerstoffanalysegeräte können Sie die nachhaltige Sicherheit Ihrer Produkte gewährleisten und Qualitätsverluste während Lagerung und Transport verhindern.

Fahrzeugwägen



Wiegen von LKWs und Schienfahrzeugen

In eichpflichtigen Anwendungen sind Kostenkontrolle und Maximierung der Produktivität kritische Faktoren. Wir bieten branchenführende Fahrzeugwaagen und Terminals, konfigurierbare bedienerlose Systeme, Software zur Steuerung des Verkehrsflusses bei Mehrwaagensystemen usw., die diesen Anforderungen gerecht werden. Unsere Instrumente wägen Fahrzeuge jeder Form und Größe.

Sicherheit hat höchste Priorität



Schnelle In-Situ-Sauerstoffanalyse mit TDL

Das Eindringen von Luft in Systeme für die Verbrennung oder zur Rückgewinnung von Dämpfen und organischen Lösemitteln aus Lagertanks ist gefährlich und erfordert eine strenge Überwachung. Sauerstoffsensoren mit abstimmbarem Diodenlaser (TDL) von METTLER TOLEDO bieten zuverlässige In-Situ-Messungen, die dazu beitragen, die Sauerstoffkonzentration jederzeit innerhalb sicherer Grenzen zu halten.

Dichte und Brechungsindex



LiquiPhysics™ Instrumente lösen manuelle Methoden ab

Dichtemesser und Refraktometer analysieren Flüssigproben automatisch. Sie eignen sich hervorragend für Routineprüfungen. Die schnellen Resultate machen sie ideal für produktionsnahe Stichprobenkontrollen. Messen Sie die Dichte, das spezifische Gewicht, den Brechungsindex oder die Konzentrationen von Salz, Alkohol und anderen Verbindungen.



Lösungen für Warenannahme und Tanklager

Moisture Analyzer
Dichtemessgeräte
Refraktometer
Präzisionswaagen
Tischwaagen
Boden-, Paletten- und Flachbettwaagen
Tank- und Containerwägen
Wägemodule und -zellen
Wägeterminals
Bestandsmanagementsysteme
Lösungen für Ex-Bereiche
TDL-Sauerstoffanalysegeräte
Amperometrische Sauerstoffsensoren



SWB505
MultiMount® Wägemodul

Sichere und genaue Tankwägung

Das SWB505 MultiMount wurde für statische und dynamische Anwendungen entwickelt, ohne Kompromisse bei der Sicherheit einzugehen – einschliesslich FM- und ATEX-Zulassungen. Die bewährte Pendelbolzenkonstruktion und eichamtlich zugelassene Wägezellen bieten ein Maximum an Wägegenauigkeit im Bereich von 5 kg bis 4,4 t. Funktionen wie z. B. SafeLock™ sorgen von Beginn an für eine sichere und einfache Installation und Bedienung.

Intelligente Lösungen für Aufgaben von der Forschung bis zum Scale-up

Die Überschreitung der bekannten Grenzen gehört für neue Entdeckungen einfach dazu. METTLER TOLEDO bietet innovative Techniken für die Forschung sowie unverzichtbare Lösungen und Instrumente, um das Scale-up und die Reaktionsentwicklung zu unterstützen. Ob vollständig automatisierte organische Synthese, Reaktionskalorimeter, Wägen mit höchster Präzision oder fortschrittliche Materialanalyse – wir bieten Wissenschaftlern von heute viele wichtige Hilfsmittel für die Laborarbeit. Unsere Systeme steigern Ihre Produktivität, Prozesszuverlässigkeit und Sicherheit.

Schnelles Wägen mit höchster Präzision



Hochgenaues, zuverlässiges und schnelles Wägen

Unsere Analysen- und Mikrowaagen bieten eine einzigartige Wägeleistung mit einer Ablesbarkeit von bis zu 0,1 µg. Die Möglichkeit, sehr geringe Mengen zu wiegen, kann bei wertvollem Probenmaterial zu beträchtlichen Kosteneinsparungen führen. Mit Präzisionswaagen können Sie sogar bis zu 64 kg wiegen. Grosse Plattformen, robuste Konstruktion und Metallgehäuse gewährleisten eine lange Lebensdauer.

Thermische Analyse in Höchstform



Das Allroundinstrument für Materialcharakterisierung

Die dynamische Differenzkalorimetrie (DSC) ist ideal für die Qualitätskontrolle, Materialentwicklung und Forschung geeignet. Wissenschaftler können so thermische Prozesse analysieren und Materialien charakterisieren oder vergleichen. Die DSC liefert u.a. wertvolle Informationen zu Verarbeitung, Anwendung, Qualitätsmängeln, Identifikation, Stabilität, Reaktionsfähigkeit, chemischer Sicherheit und Materialreinheit.

Reaktionsanalyse für Labor und Produktion



In-Situ-Messung anstelle manueller Probennahmen

Mit ReactiIT-Instrumenten untersuchen Sie die einzelnen Phasen chemischer Reaktionen unter verschiedensten Bedingungen, wie z. B. hohe und niedrige Temperaturen, Hochdruck, Vakuum, säurehaltig, ätzend usw. Die Optionen zur Probennahme für Chargen- oder Strömungsreaktoren ermöglichen die Überwachung von Reaktionen in Laboren und Produktionsumgebungen.



Lösungen für Forschung, Entwicklung und Engineering

Analysen- und Mikrowaagen

Pipetten

Karl Fischer-Titratoren

Instrumente für die thermische Analyse

Analysegeräte zur Schmelzpunktbestimmung

In-Situ-FTIR-Reaktionsanalyse

Synthese-Arbeitsstationen

Reaktionskalorimeter

Boden- und Tankwaagen

Inline- und Offline-Analysesensoren:

pH, Redoxpotenzial, Sauerstoff und mehr

Gesamtgehalt an organischem Kohlenstoff

Transmitter und Messinstrumente



EasyMax®

Effiziente organische Synthese mit EasyMax® und ReactIR™

Unsere Lösungen fördern Innovationen in der Chemie, indem sie Wissenschaftler bei der Entwicklung verwertbarer synthetischer Routen für neue Produkte unterstützen. Durch die schnelle Auswertung potenzieller Routen, Startmaterialien, Bausteine und Reaktionsbedingungen können Chemiker ohne Probleme die gewünschte Menge der Zielsubstanz herstellen. Kurz gesagt stehen sie für die einfache Art der chemischen Synthese.

Zuverlässige Ergebnisse für umfassende Qualitätskontrolle

In Qualitätslaboren geht es vor allem darum, zuverlässige Resultate effizient zu erzielen. METTLER TOLEDO konzentriert sich auf den Erhalt genauer Ergebnisse und bietet Lösungen, die sich perfekt an Kundenspezifikationen anpassen, den Betrieb erleichtern und beschleunigen sowie die Einhaltung von SOPs und Vorschriften unterstützen. Waagen und Analyseinstrumente von METTLER TOLEDO unterstützen Sie durch zuverlässige und effiziente Kontrolle beim Erreichen Ihrer Qualitätsziele.

Spezifische und präzise Wasseranalyse



Einfache und sichere Bedienung von Karl Fischer-Titratoren

Die Karl Fischer-Titration ist das Standardverfahren für die genaue und präzise Bestimmung des spezifischen Wassergehalts. Vollständig geschlossene Titratorsysteme verhindern den Kontakt der Bediener mit den KF-Reagenzien.

- Coulometrisches Verfahren: von 1 ppm bis 5 % Wassergehalt
- Volumetrisches Verfahren: von 100 ppm bis 100 % Wassergehalt

Neue Art der Schmelzpunktanalyse



Einfach, effizient, rückverfolgbar, automatisch

Bedienen Sie die neuen MP- und DP-Instrumente mit One Click®. Erzielen Sie vollständig automatisierte, richtlinienkonforme Schmelz- und Tropfpunktmessungen mit hoher Wiederholbarkeit. Analysieren Sie bis zu sechs Proben in einem Durchlauf! Die innovative kamerabasierte Messtechnologie liefert genaue Ergebnisse, bisher unerreichte Rückverfolgbarkeit und beispielgebende Dokumentationsmöglichkeiten.

Wägen von Proben und Standards



Zuverlässige, genaue und sichere Probenvorbereitung

Unsere Waagen kombinieren stabile, hochauflösende Messzellen mit innovativen Lösungen, wie z. B. ErgoSens, ErgoClip oder SmartGrid, um die Präzision zu erhöhen und die Ergonomie beim Wägen zu verbessern. Befolgen Sie die Arbeitsanweisungen am Waagenbildschirm und übertragen Sie die Daten automatisch mit LabX-Software, um Fehler zu vermeiden.



Lösungen für die Qualitätskontrolle

Potentiometrische Titratoren
Karl Fischer-Titratoren
Analysenwaagen
Präzisionswaagen
Dichtemessgeräte und Refraktometer
Moisture Analyzer
Analysegeräte zur Schmelz-/
Tropfpunktbestimmung
UV/VIS Spektralphotometer
pH-Messinstrumente
Pipetten
Thermische Analyse
LabX® Software
FreeWeigh.Net® Software



Titration Excellence und InMotion

One Click® Automatisierung – gesteigerte Produktivität und einfache Arbeitsabläufe

Dank unserer One Click-Bedienoberfläche und der modularen Automatisierungslösung kann die Titration weitestgehend automatisiert werden. Der Bediener muss nach Einlegen der Proben nur noch einen Knopf drücken.

► www.mt.com/one-click-titration

► www.mt.com/titration

Vollständige Kontrolle über Wasseraufbereitung und -qualität

Wassersysteme in der chemischen Industrie sind anfällig gegenüber Korrosion, Ablagerungen und Verschmutzungen. Ein umfassendes Aufbereitungsprogramm trägt zur Kontrolle der Wasserqualität bei. METTLER TOLEDO ist führender Anbieter von Instrumenten für die strenge Qualitätsanalyse von entionisiertem Wasser. Unsere Produkte setzen in vielen Nachspeisesystemen den anerkannten Massstab für Wasserqualität.

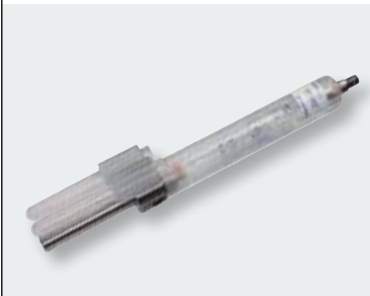
Messung vielfältiger Parameter



Einwandfreie Messungen für korrekte Werte

Messinstrumente für pH, Leitfähigkeit, Salinität, gelösten Sauerstoff und mehr – stets mit derselben hohen Benutzerfreundlichkeit. Die für den Einsatz in Chemiewerken entwickelten, robusten und langlebigen Instrumente liefern in kürzester Zeit stabile Messwerte. Decken Sie Ihren Laborbedarf mit Tischmessgeräten. Mit tragbaren Messgeräten können Sie überall im Werk Proben nehmen.

pH-Wert in Wasser mit geringer Leitfähigkeit



Dauerhafte Kontrolle chemischer Prozesse

Die Kontrolle des pH-Werts ist unabdingbar zur Aufrechterhaltung der Integrität von Kesseln und Turbinen. Die geringe Leitfähigkeit von Reinstwasser macht die Messung des pH-Werts jedoch sehr schwierig. Der pHure Sensor™ bietet dank einem druckbeaufschlagten, frei fließenden Referenzelektrolyten die erforderliche Leitfähigkeit, um die für Reinstwasser höchstmögliche Genauigkeit bei der pH-Messung zu erzielen.

Vermeidung von Korrosion und Ablagerungen



Maximierung der Effizienz von Kühlsystemen

Um Korrosion und Ablagerungen in Kühlwassersystemen vorzubeugen, darf sich der pH-Wert nur in einem sehr engen Bereich bewegen. Die Vermeidung einer übermäßigen Ablagerung von Mineralien erfordert die strenge Überwachung des Gesamtgehalts an gelösten Feststoffen. METTLER TOLEDO bietet für beide Parameter zuverlässige Messinstrumente, die zur Maximierung der Anzahl an Kühlwasserzyklen bei geringen Kosten beitragen.



Lösungen für die Wasseraufbereitung

Prozessinterne pH-/Redox- und
Leitfähigkeitsmessung
Messung von gelöstem Sauerstoff
Natrium- und Silicaanalysegeräte
Potentiometrische Titratoren
Tisch- und tragbare Geräte für die
pH- und Leitfähigkeitsmessung
Elektroden und Sensoren
Tisch- und Bodenwaagen

M400, 2-Leiter-Transmitter

M400 Einkanal-Multiparametertransmitter in 2-Leiter-Technik

Der 2-Leiter-Transmitter M400 mit HART-Kommunikation und Intelligent Sensor Management (ISM[®]) ist das ideale Loop-betriebene Instrument für die Messung von pH-Wert, Redoxpotenzial, Sauerstoff und Leitfähigkeit. Dank robuster Bauweise und einfacher Bedienung eignet sich der M400 in 2-Leiter-Technik hervorragend für Anwendungen der chemischen Industrie. Der kontinuierliche Zugriff auf fortschrittliche ISM-Diagnosefunktionen sorgt für höchste Zuverlässigkeit und Sicherheit.

► www.mt.com/m400-2wire

Umfassende Messlösungen für Produktionsbereiche

Die direkte Kontrolle aller Produktionsschritte, eine hohe Betriebssicherheit und erstklassige Messtechnologie sind die Schlüsselfaktoren für Spitzenleistung bei der Produktion. Industrielle Messlösungen von METTLER TOLEDO optimieren und beschleunigen Betriebsprozesse, verbessern die Produktqualität und gewährleisten die Einhaltung von Bestimmungen.

Sicherung der Produktqualität



Hochzuverlässige pH-Messung in Reaktoren

Bei verschiedenen Syntheseschritten, ob organisch oder anorganisch, ist der pH-Wert oft ein kritischer Prozessparameter. Die pH-Sensoren von METTLER TOLEDO sind äusserst robust und für eine zuverlässige Messleistung über einen weiten Bereich von Prozessbedingungen ausgelegt.

Gravimetrische Füllstandskontrolle



Rüsten Sie Ihren Reaktor in eine Waage um

Flüssigkeiten, Pulver, Feststoffe und Gase werden in Behältern, Tanks und Containern, gelagert und verarbeitet. Die gravimetrische Füllstandskontrolle ist sehr genau und daher perfekt für die Messung aggressiver, heisser oder nicht selbstnivellierender Materialien geeignet. METTLER TOLEDO bietet Wägezellen und Wägesensoren für Bestandsmanagement, Gewährleistung der Produktkonsistenz und Eliminierung von Ausschuss.

Feuchtebestimmung



Garantierte Verarbeitbarkeit, Lagerfähigkeit und Stabilität

Halogen Moisture Analyzer sind die ideale Lösung für eine schnelle und einfache routinemässige Feuchtebestimmung. Feste, pastöse oder flüssige Stoffe lassen sich produktionsnah oder offline in jeder beliebigen Prozessphase auf ihren Feuchtegehalt untersuchen.



Lösungen für die Produktion

Moisture Analyzer

Dichtemessgeräte und Refraktometer

pH-Messgeräte und Elektroden für
das Labor

Potentiometrische Titratoren

Tischwaagen

Boden-, Paletten- und Flachbettwaagen

Tank- und Containerwägen

Wägemodule und -zellen

Wägeterminals

Lösungen für Ex-Bereiche

Prozessinterne Messung von pH/Redox-
potenzial, Leitfähigkeit und Trübung

pH-/Redoxsensor InPro 4800i

Extrem widerstandsfähiger pH-/Redoxsensor

Der hochmoderne InPro 4800i ist ein für extreme Anwendungen konzipierter pH- und Redoxsensor. Der lange, helixförmige Diffusionsweg und das Gelreferenzelektrolyt maximieren die Widerstandsfähigkeit gegenüber Oxidations- und Lösemitteln. Die grosse, schmutzabweisende PTFE-Membran ist weitgehend verstopfungsunempfindlich und macht den Sensor ideal für den Einsatz in kohlenwasserstoff-, faser- oder partikelhaltigen Medien.

► www.mt.com/inpro4800

Misch- und Abfülllösungen für garantiert richtige Fertigungsprozesse

Systeme und Komponenten von METTLER TOLEDO gewährleisten die effiziente, reproduzierbare und sichere Durchführung von Prozessen zum Mischen, Rezeptieren und Abfüllen von Chemikalien. Sie sind die Lösung für alle Herausforderungen in der modernen Chemieproduktion.

Unsere Lösungen sorgen für Sicherheit in allen Fertigungsschritten und tragen dazu bei, die Qualität, Sicherheit und Integrität des Produkts von innen wie von aussen sicherzustellen.

Befüllen von Fässern und Gasflaschen



Effiziente und vielseitige Abfülllösungen

Die manuelle und automatische Befüllung von Fässern und Gasflaschen erfordert höchste Genauigkeit. Ganz gleich, ob es sich um ein unabhängiges oder ein integriertes Wägeinstrument handelt – es muss die schnelle und präzise Erreichung des Zielgewichts sicherstellen. Unsere Lösungen verfügen über alle erforderlichen eichamtlichen Zulassungen und sind für Ex-Bereiche zertifiziert.

Chargenprozess- steuerung



Vollständig integrierte Abfüllprozesse

Das Chargenterminal IND780 optimiert Batch-/Rezepturprozesse mit konsistenten, genauen Materialübertragungen, minimiert Materialverschwendung und verbessert die Chargenqualität. Mithilfe von Toleranzprüfungen, Erkennung der Zutaten durch Barcodes und Bedieneranweisungen wird der Benutzer durch alle Chargen geleitet.

Fremdkörpererkennung und Integritätsprüfungen



Fremdkörpererkennung

Unsere Metallsuch- und Röntgeninspektionssysteme sorgen für die Sicherheit Ihrer Produkte. Mit Röntgeninspektionssystemen und optischen Inspektionssystemen können Sie diverse Inline-Qualitätsprüfungen durchführen, um die Produkt- und Verpackungsintegrität zu gewährleisten. Dynamische Kontrollwagelösungen stellen die richtigen Füllstände sicher. Alle Systeme tragen dazu bei, dass die Qualität Ihrer Produkte innen und aussen stimmt.



Lösungen für Misch- und Abfüllanwendungen

Wägesysteme für Batching und Rezeptieren

Wägemodule und -zellen

Tisch- und Bodenwaagen

Kontrollwägen

Metallsuchtechnik

Röntgeninspektion

Track & Trace und Serialisierung

Datenmanagementlösungen

Analytische Inline-Sensoren und

Transmitter für die Messung von

pH-Wert, Leitfähigkeit, TOC und mehr



IND560-Wägeterminal

Intelligente Abfüll- und Mischanwendungen

Das IND560-Terminal überzeugt durch die zuverlässige Steuerung von Abfüll- und Dosieranwendungen. Es liefert überragende Leistung zur Erzielung schneller und genauer Ergebnisse bei manuellen, halbautomatischen oder vollautomatischen Vorgängen. Bei komplexeren Abfüllprozessen unterstützt die fillplus-Anwendungssoftware die automatisierte Materialmischung, um Fehler zu reduzieren und die Gewinnung von Prozessinformationen zu erleichtern.

► www.mt.com/ind560

Inspektionslösungen für Qualität und Kundenzufriedenheit

Die Produktinspektions-, Wäge-, Mess- und Identifizierungslösungen von METTLER TOLEDO bieten maximale Betriebseffizienz, Lesegeschwindigkeit und Sicherheit. Fortschrittliche Inspektionssysteme, genaue Waagen und benutzerfreundliche Kommissionierstationen tragen zur schnellen und fehlerfreien Auftragsbearbeitung bei. Unsere Lösungen gewährleisten eine gleichbleibend hohe Lieferqualität für absolute Zufriedenheit und Bindung der Kunden.

Kontrollwägen und optische Inspektion



Füllstandskontrolle mit Rückmeldung an die Abfüllanlage

Die automatische Füllstandskontrolle kombiniert mit der Online-Justierung der Abfüllanlage garantiert eine gleichmässige Abfüllung. Dadurch entsprechen die fertigen Waren den regulatorischen Anforderungen sowie den geltenden Gesetzen. Nutzen Sie optische Inspektionssysteme zur Prüfung der Verpackungsintegrität und korrekten Kennzeichnung von Fertigprodukten. Durch Integration von Metallsuchgeräten und Röntgeninspektionssystemen schaffen Sie eine leistungsstarke Inspektionslösung.

Mobiles Wägen



Mobil, flexibel, genau und robust

Mobile Waagen sind direkt vor Ort einsetzbar – ein Transport der zu prüfenden Ware entfällt. Dies spart Kosten und steigert Ihre Produktivität. Die für Industrieanwendungen konzipierten Waagen liefern überall zuverlässige Wägeresultate. Verschiedene Optionen bezüglich Akku-/Batterielebensdauer, Oberflächenbeschichtungen und Klassifizierungen für Ex-Bereiche bieten für jede Anwendung und Umgebung die passende Konfiguration.

Wägelösungen für Warenlager



Optimierter Durchsatz im Lager

Beschleunigen Sie Ihre Lager- und Logistikprozesse mit unserer breiten Auswahl an Tisch- und Bodenwaagen. Dank ihres breiten Wägebereichs und der hohen Genauigkeit werden unsere fest installierten und tragbaren Instrumente auch Ihren spezifischen Anforderungen gerecht. Zu den Anwendungen zählen Bestandskontrolle, Stückzählung und Vollständigkeitsprüfungen.



Lösungen für Versand und Logistik

Tisch-, Boden- und Palettenwaagen
Wägehubwagen
Behälterwaagen
Nach- und Rückverfolgung
Metallsuchtechnik und
Röntgeninspektion
Optische Inspektion
Dynamisches Kontrollwägen
Lösungen für Serialisierung und
Aggregation
Vermessung von Paletten/Paketen
Lkw-Waagen



POWERCELL® PDX® Wägezelle

Neue Massstäbe in Sachen Zuverlässigkeit dank moderner Wägezellentechnik

POWERCELL® Wägezellen sind die genauesten und zuverlässigsten Wägezellen für Fahrzeugwaagen. Sie halten seit über 20 Jahren extremen Umgebungseinflüssen in Anwendungen für Lkw- und Gleiswaagen stand. Die POWERCELL PDX-Wägezellen setzen mit vorbeugender Diagnose neue Massstäbe in puncto Zuverlässigkeit. Sie bieten eine unerreichte Leistungsstärke und die geringsten Gesamtbetriebskosten der Branche.

► www.mt.com/powercell

Kritische Erfolgsfaktoren

Qualität und Produktivität

Schützen Sie Ihre Gewinnmargen, indem Sie Fertigungsqualität, Durchsatz und Verfügbarkeit maximieren. Unsere ergonomischen Produktions- und Analysesysteme, modernste Sensortechnologie und effiziente Datenerfassungslösungen beschleunigen die Produktion, sorgen für gleichbleibend hohe Produktqualität und stärken Ihr Markenimage.

Gesteigerte Effizienz dank Ergonomie

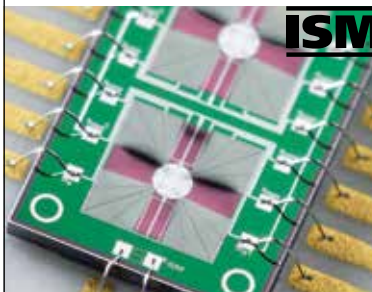


Die ergonomische Bauweise trägt zur Vermeidung von Bedienfehlern und Ermüdung im Routinebetrieb bei und steigert die Effizienz. Dazu gehören beispielsweise:

- One Click® für einfache, schnelle und sichere Bedienung
- PipetLite XLS-Pipetten mit extrem geringem Kraftaufwand beim Spitzenabwurf
- ColorWeight® Kontrollwägelösung für einen sofortigen Überblick über die Toleranzen

► www.mt.com/one-click-titration
 ► www.mt.com/rainin
 ► www.mt.com/ind-colorweight-calculator

Bessere Resultate mit Hightechsensoren



METTLER TOLEDO hat es sich zum Ziel gemacht, Innovationen in echten Wert für unsere Kunden umzuwandeln:

- XP-Waagen mit 61 Millionen Auflösungspunkten sorgen für höchste Wägegenauigkeit.
- ISM-Technologie vereinfacht die Sensorhandhabung.
- Ultraschnelle DSC-Geräte erreichen Kühlungsraten bis 240 000 K/min für die Analyse der Kristallisation und Reorganisation von Polymeren.

► www.mt.com/excellence
 ► www.mt.com/ism
 ► www.mt.com/mpdp

Sicheres Management Ihrer Qualitätsdaten



Effiziente Datenerfassung, Analysefunktionen und die Speicherung aller Schlüsseldaten aus Labor, Produktion und Verpackungslinie sind unverzichtbar für Qualität und Rentabilität. Unsere Softwarelösungen wie z. B. FreeWeigh.Net®, LabX, STAR® oder ProdX erlauben die einfache Integration Ihrer Messgeräte. Sie bieten modernste SQC- oder SPC-Analysen und kundenspezifische, auditsichere KPI-Berichte.

► www.mt.com/freeweighnet
 ► www.mt.com/prodx
 ► www.mt.com/labx



Intelligent Sensor Management



Garantierte Prozessverfügbarkeit und Produktqualität mit ISM®

Um heutzutage in der Produktionsbranche konkurrenzfähig zu bleiben, benötigen Hersteller äusserst zuverlässige Prozessanalyseinstrumente. Die ISM-Prozessanalyseplattform von METTLER TOLEDO nutzt die Leistungsstärke intelligenter, digitaler Sensoren, um die Zuverlässigkeit der Messwerte zu erhöhen und den Wartungsaufwand zu minimieren.

Good Measuring Practices zur Einhaltung von Richtlinien

Der Druck durch neue Bestimmungen und Gesetze auf die Hersteller von Chemieprodukten wächst ständig. Hersteller und Industrieorganisationen sind daher gezwungen, Produktions- und Verarbeitungsprozesse noch strenger zu kontrollieren. Höchste Produktsicherheitsstandards, sichere Produktionsverfahren und Konformität mit Bestimmungen sind Anforderungen, die uneingeschränkt erfüllt werden müssen. Die Lösungen und Serviceangebote von METTLER TOLEDO bieten die optimale Unterstützung, um diese Ziele zu erreichen.

Good Measuring Practices



Garantiert bessere Resultate durch Leistungsüberprüfung – Waagen und Analyseinstrumente müssen in regelmässigen Intervallen überprüft, kalibriert und getestet werden, um ihre Genauigkeit und Präzision sicherzustellen. Das Good Measuring Practices-Programm von METTLER TOLEDO bietet in nur fünf Schritten die richtigen Werkzeuge, Verfahren und Serviceleistungen, damit Qualitäts-, Labor- und Produktionsleiter sowie das für Gerätequalifizierung zuständige Personal beruhigt ihrer Arbeit nachgehen können.

► www.mt.com/gp

Vorteile des hygienischen Designs



Kontaminierte Produktionsgeräte stellen ein Risiko für Kreuzkontamination von Produkten und Kontakt des Bedienpersonals mit schädlichen Substanzen dar. Die Geräte müssen hygienischen Konstruktionsprinzipien einschliesslich Schutzarten bis IP69k entsprechen. Unsere auf hygienische Anforderungen ausgelegten Systeme erfüllen die aktuellen Vorgaben der Standards EHEDG, NSF und 3-A und ermöglichen eine effiziente Reinigung und Desinfektion zum Schutz vor Bakterienbildung und Kreuzkontamination.

► www.mt.com/hygienic-design

Support für die Rück- & Nachverfolgung



Sicherheitsbestimmungen sowie weitere gesetzliche Vorschriften und Branchenstandards verlangen von Unternehmen die garantierte Rückverfolgbarkeit in beide Richtungen. Ein gutes System zur Rückverfolgbarkeit unterstützt Hersteller nicht nur bei der Einhaltung gesetzlicher Bestimmungen, sondern schützt durch Minimierung von Rückreaktionen auch den Markenruf. Die richtigen Systeme und Geräte können ausserdem durch optimiertes Bestandsmanagement und Minimierung von Verschwendung die Produktivität steigern.

► www.mt.com/traceability



Lösungen für Ex-Bereiche



Ex-Bereiche bedürfen spezieller Erwägungen, hinsichtlich der Leistung sollte man jedoch keinen Kompromiss eingehen. Wir bieten eine Auswahl von eigensicheren Lösungen, die in explosionsgefährdeten Bereichen uneingeschränkte Sicherheit und volle Funktionsbereitschaft gewährleisten. Die robuste Bauweise sorgt selbst in extremen Umgebungen für zuverlässige Leistung. Unsere nach ATEX, FM und IECEx zertifizierten Lösungen stellen sicher, dass Sie die Anforderungen von gesetzlichen Bestimmungen und Branchenstandards erfüllen.

► www.mt.com/hazardous

Globale Serviceleistungen vor Ort

Tägliche Routineprozesse in Labor und Produktion sind sehr wiederholungsintensiv und dennoch innovativ. Charakteristisch sind komplexe Anwendungen sowie die Notwendigkeit garantierter Datenqualität und strenger Kontrolle der Verfahrensrisiken. Der weltweit sehr heikle Aspekt der Gesamtkosten pro Datenpunkt erfordert höchste Präzision und Genauigkeit bei gleichzeitiger Konformität mit gesetzlichen und branchenspezifischen Bestimmungen und Normen.

Verfügbarkeit



Der einfache Zugriff auf Support-Know-how und regelmässige Prüfungen der Ausrüstung gemäss den Standardvorgehensweisen gewährleisten eine maximale Systemverfügbarkeit bei minimalen Kosten. Ihre Ausrüstung ist häufig rauen Umgebungsbedingungen und hoher Auslastung in kritischen Prozessen unterworfen, die ständige Verfügbarkeit erfordern. Dies beinhaltet die Vermeidung von Gerätestörungen, Teileausfällen und allgemeinem Verschleiss.

Leistung



Professionelle Installation und Einrichtung Ihrer Geräte und die Verwendung sorgfältig getesteter Anwendungen garantieren Spitzenleistung schon am ersten Tag. Regelmässige, vorbeugende Wartung entsprechend den Anweisungen des Herstellers gewährleisten eine effiziente und konsistente Leistung während der gesamten Lebensdauer Ihrer Ausrüstung und verhindern zu jeder Zeit Ergebnisse ausserhalb der Spezifikationen.

Konformität



Die lückenlose Einhaltung von Branchenvorschriften ist weltweit ein Muss. Sie gewährleistet erfolgreiche Audits und schafft Sicherheit. Profitieren Sie von unseren umfassenden Paketen zur Gerätequalifizierung und Kalibrierung. Wir kombinieren Dokumentation zu DQ/IQ/OQ mit anwendungsspezifischen Empfehlungen für die Wartung und Routineprüfung der Geräte.



METTLER TOLEDO ist weltweit durch ein Vertriebs- und Servicenetz in 36 Ländern sowie durch Distributions- und Servicepartner in fast allen anderen Ländern vertreten. Unsere Produkte und Dienstleistungen sind insgesamt in über 100 Ländern erhältlich.

Fachkompetenz



Ihre Fachkompetenz gepaart mit dem Know-how unseres Serviceteams sind der Schlüssel zu maximaler Geräteverfügbarkeit, optimaler Leistung und lückenloser Konformität.

Profitieren Sie von unserem Portfolio von Anwendungen, wissenschaftlicher Publikationen, Arbeitsanweisungen und technischer Dokumentation. In unseren massgeschneiderten Seminaren erwirbt Ihr Personal praxisnahes Fachwissen.

► www.mt.com/service

Globale Präsenz

Wir stehen Ihnen weltweit mit eigenen Markt- und Vertriebsorganisationen in den meisten industrialisierten Ländern und ausgewählten Partnern in weiteren Regionen zur Verfügung. Unsere geografisch ausgerichteten Marktorganisationen und Partner stehen Ihnen bei allen Fragen in Bezug auf Vertrieb, Wartung und Service zur Seite. 6000 werksseitig geschulte Servicetechniker und Vertriebspezialisten unterstützen Sie weltweit.

Unsere Produkte werden an verschiedenen Standorten in den USA, Europa und China entwickelt und hergestellt.

Zugangsinformationen und Know-how unter www.mt.com



Literatur zu Anwendungsmöglichkeiten

Wir bieten umfassenden Anwendungssupport für alle unsere Lösungen. Allein unsere Anwendungsdatenbank für die thermische Analyse enthält mehr als 600 Anwendungen für viele Arten von Proben.

- ▶ www.mt.com/ta-applications
- ▶ www.mt.com/titration_applications
- ▶ www.mt.com/moisture

Handbücher und Technologieleitfäden

Wir bieten Ihnen umfassende Informationen darüber, wie unsere Lösungen und Serviceleistungen zur Einhaltung von Richtlinien und zur Verbesserung von Sicherheit, Qualität und Produktivität beitragen.

- ▶ www.mt.com/pi-guides
- ▶ www.mt.com/ta-handbooks
- ▶ www.mt.com/pro-chem-eBook
- ▶ www.mt.com/ind-chem-library

Webinare

METTLER TOLEDO bietet zahlreiche Live- und On-Demand-Webseminare (Webinare) an. Sie erhalten spezifische Informationen über „Best Practice“-Verfahren und aktuelle News zu Anwendungen, Produkten, Branchentrends und Standards.

- ▶ www.mt.com/webinars

www.mt.com/chemicals

Für weitere Informationen

Mettler-Toledo AG

CH-8606 Greifensee, Schweiz
Tel.: +41 44 944 22 11
Fax: +41 44 944 30 60

Technische Änderungen vorbehalten
© 08/2015 Mettler-Toledo AG
Gedruckt in der Schweiz 30138621
Global MarCom Switzerland / MA