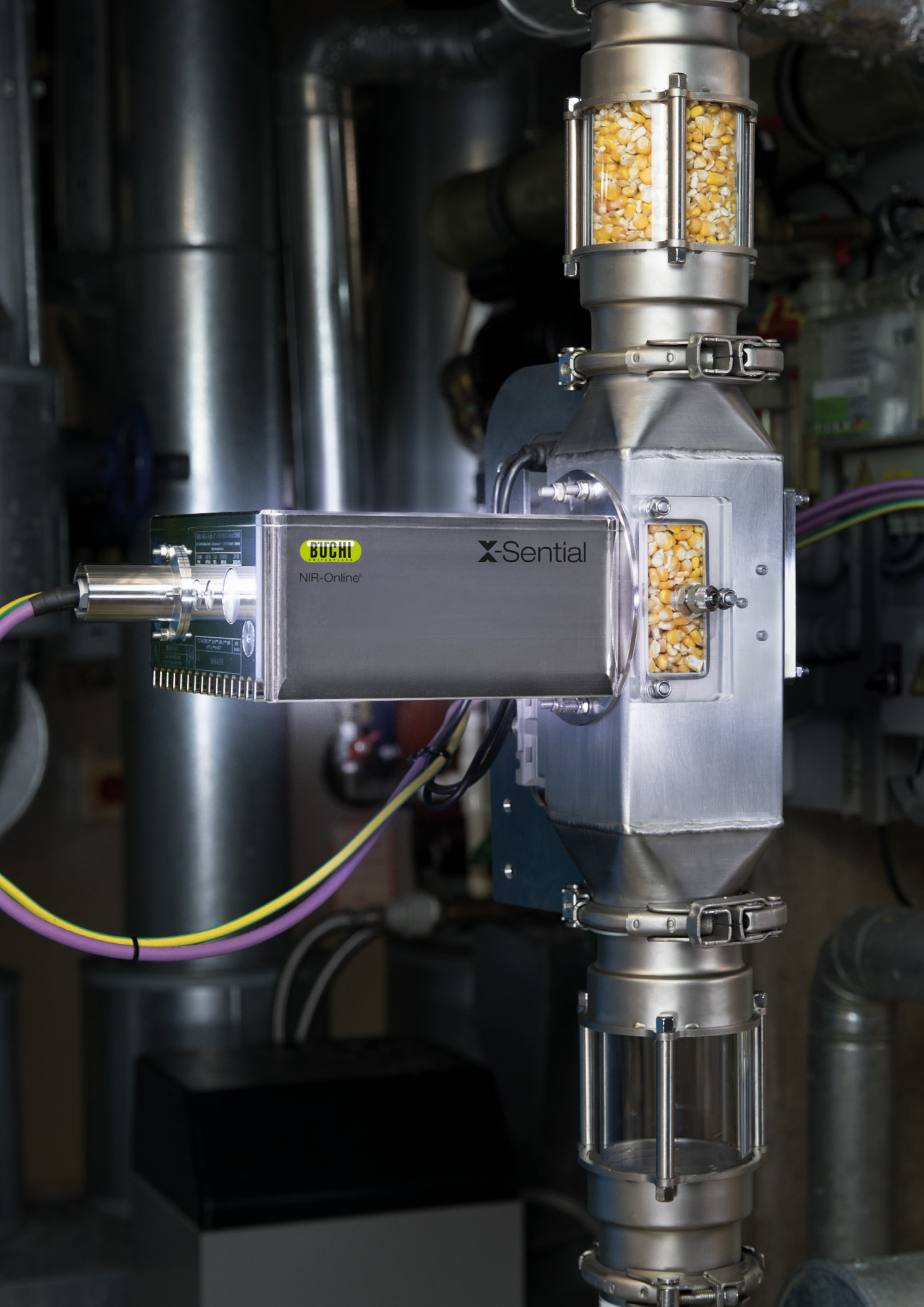
NIR-Online®

โซลูชัน **NIR-Online**
(ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)
การควบคุมกระบวนการแบบเรียลไทม์


BUCHI
X-Sential
NIR-Online®

โซลูชัน **NIR-Online** (ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)
ประโยชน์หลักสำหรับห่วงโซ่คุณค่าของคุณ

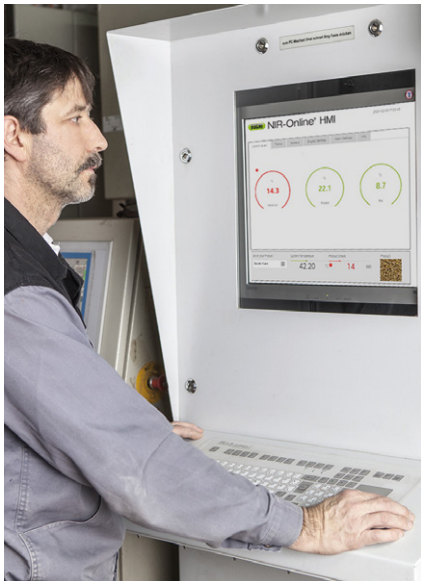
โซลูชัน NIR-Online® (ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์) ของ BUCHI ช่วยเพิ่มความสามารถในการผลิตและคุณภาพที่สูงขึ้นเพื่ออัตรากำไรขั้นต้นสูงสุด เราช่วยสนับสนุนคุณในการเพิ่มประสิทธิภาพการผลิตในทุกขั้นตอน ตั้งแต่การตรวจสอบสินค้าขาเข้าไปจนถึงการส่งออกผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปและทุกจุดในระหว่างทาง

การควบคุมกระบวนการแบบเรียลไทม์
การตรวจวัดผลด้วยความรวดเร็ว

ในสภาพแวดล้อมกระบวนการผลิต เครื่องวิเคราะห์แบบไดโอดอาร์เรย์มีประโยชน์สำหรับการตรวจวัดสินค้าที่เคลื่อนที่ด้วยความเร็วสูง เครื่องมือนี้ต่างจากเครื่องสเปกโตรมิเตอร์ฟูเรียร์ทรานส์ฟอร์ม (FT) เพราะไม่ใช้ชิ้นส่วนที่เคลื่อนไหวได้ในเส้นทางออปติคัล ซึ่งทำให้ใช้เวลาตรวจวัดนาน การออกแบบที่ทนทานและได้รับการพิสูจน์แล้วในระดับอุตสาหกรรมรองรับสภาวะการใช้งานหนัก เช่น การสั่นสะเทือน อุณหภูมิสุดขั้ว ลมหรือความชื้น

ตัวเลือกการตรวจวัดหลายแบบ
ทุกพารามิเตอร์ในเซ็นเซอร์เดียว

NIR-Online (ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์) เป็นซัพพลายเออร์เพียงรายเดียวที่รวมเอาประโยชน์ของ NIR, VIS และกล้องความละเอียดสูงไว้ในเครื่องวิเคราะห์ "ครบวงจร" ที่ตอบสนองความต้องการของคุณโดยเฉพาะ การผสมผสานที่เป็นเอกลักษณ์นี้ช่วยให้สามารถตรวจวัดได้หลายอย่างในคราวเดียว เช่น ความชื้น โปรตีน และเถ้า ตลอดจนการตรวจสอบด้วยสายตาในขั้นตอนต่างๆ ในอุตสาหกรรมการขัดสี รวมถึงการนับจุดด่าง



ใช้งานง่าย
เป็นมิตรกับผู้ปฏิบัติงานด้วยฟังก์ชัน AutoCal ที่เป็นเอกลักษณ์เฉพาะ

AutoCal เป็นเครื่องมือที่ใช้ง่ายที่สุดในตลาดสำหรับการใส่ค่าอ้างอิงลงในการสอบเทียบที่มีอยู่โดยตรงและสำหรับการคำนวณใหม่ตามข้อมูลการตรวจวัด ไม่มีฟังก์ชันการส่งออก/นำเข้า ไม่จำเป็นต้องมีกิจวัตรการสอบเทียบด้วยตนเองหรือความรู้พื้นฐานที่ครอบคลุมเรื่องเคโมเมทริกซ์ AutoCal เป็นเครื่องมือที่ใช้ง่ายที่สุดในตลาดสำหรับการใส่ค่าอ้างอิงลงในการสอบเทียบที่มีอยู่โดยตรงและสำหรับการคำนวณใหม่ตามข้อมูลการตรวจวัด

โซลูชัน **NIR-Online** (ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)
ประโยชน์หลักสำหรับห่วงโซ่คุณค่าของคุณ

โซลูชันที่ครบวงจรของเราตรงกับความต้องการในธุรกิจของคุณตั้งแต่การกำหนดวิเคราะห์โปรตีนในอาหารและอาหารสัตว์ไปจนถึงการตรวจวัดค่าความเป็นกรดในไบโอดีเซล

อาหาร

อาหารสัตว์

การประยุกต์ใช้งาน	ปริมาณวัตถุดิบ	การแยกและการจัดเก็บ
ความต้องการ	· ตรวจสอบตัวอย่างล่วงหน้าและควบคุมการโหลดทั้งหมด · การควบคุมและการเลือกจัดเก็บได้ 100% ตั้งแต่ขั้นตอนการรับ · กำหนดค่าเฉลี่ยจริงสำหรับการชำระเงินที่ถูกต้อง · หยุดอัตโนมัติเมื่อวัตถุดิบคุณภาพต่ำ · ตรวจสอบหาสิ่งแปลกปลอมในขั้นการรับเข้า	· การแยกตามคุณภาพแบบเรียลไทม์ · ควบคุมการโหลดทั้งหมดได้ 100% · ปรับปรุงประสิทธิภาพสำหรับการผสมในภายหลัง
พารามิเตอร์ต่างๆ ได้แก่	· ความเป็นกรด · เถ้า · ความหนาแน่น · ไขมัน	· สูตรปุ๋ย · ไฟเบอร์ · กรดไขมันอิสระ
โซลูชัน	**X-Sential** (เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์) **X-One** (เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)	**X-One** (เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์) มัลติพอยต์

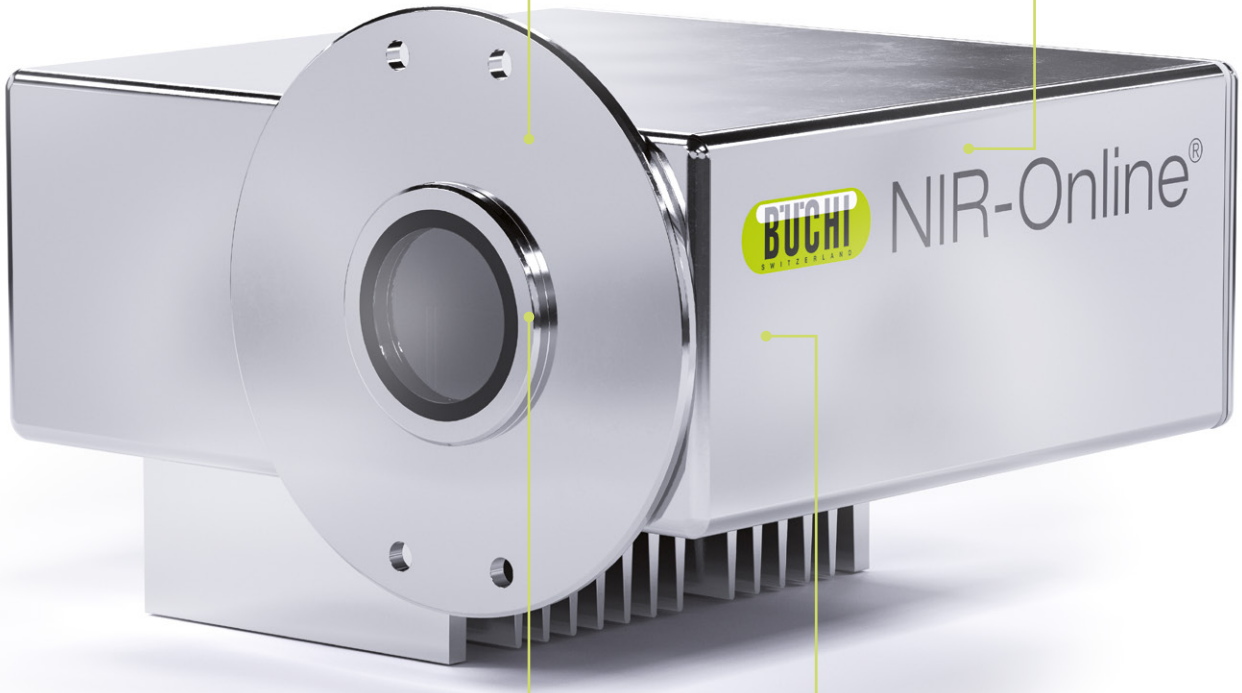
เคมีภัณฑ์ / เภสัช

เกษตร / อื่นๆ

การควบคุมกระบวนการ	ผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้าย	การวิเคราะห์ในห้องปฏิบัติการ **NIR**
· ผลิตได้ให้ใกล้เคียงค่าเป้าหมายมากขึ้น · ตรวจสอบให้แน่ใจว่าความชื้นหรือปริมาณโปรตีนเป็นไปตามข้อกำหนด · ประหยัดต้นทุนวัตถุดิบ	· คุณภาพที่สม่ำเสมอและแม่นยำโดยควบคุมการโหลดทั้งหมดแบบออนไลน์ · ตรวจสอบย้อนกลับและบันทึกข้อมูลผลิตภัณฑ์ได้ 100% · มาตรฐานคุณภาพ	· การควบคุมคุณภาพ NIR และการพัฒนาการสอบเทียบ · สอดคล้องกับวิธีการอ้างอิงมาตรฐานโดยสมบูรณ์
· เลขไฮดรอกซิล · ธาตุอาหารหลัก · ความชื้น	· จุดสิ้นสุดของโพลิเมอไรเซชัน · โปรตีน · น้ำมันตกค้าง ตัวทำละลาย	· พารามิเตอร์ทางรีโอโลจี · กลีเซอรีนทั้งหมด · คาร์บอน ไนโตรเจนอินทรีย์ทั้งหมด
X-One (เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)		**PA2**
มัลติพอยต์	**X-Sential (เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)**	**X-One (เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)**

การออกแบบที่ได้รับการพิสูจน์แล้วในอุตสาหกรรม
การออกแบบที่ทนทาน กะทัดรัดโดยไม่มีชิ้นส่วนที่เคลื่อนไหว รองรับสภาวะการใช้งานหนัก เช่น การสั่นสะเทือน อุณหภูมิสุดขั้ว ลม หรือความชื้น

เทคโนโลยีไดโอดอาเรย์
การตรวจวัดด้วยความเร็วสูงเมื่อมีสินค้าที่เคลื่อนไหวเร็ว



หลอดไฟคู่
ความพร้อมใช้งานของระบบสูงสุดผ่านการสลับไปยังแหล่งกำเนิดแสงสำรองแบบอัตโนมัติ

ได้รับการรับรองจาก ATEX
ได้รับการรับรองสำหรับการใช้งานในบรรยากาศที่มีแก๊สและฝุ่นละอองที่อาจระเบิดได้ ด้วยความปลอดภัยที่เหนือชั้นตลอดเวลา

เครื่องตรวจวัดในกระบวนการผลิต X-One (เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)

ลักษณะเด่น

ภาพที่ 1: เครื่องตรวจวัดในกระบวนการผลิต X-One (เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)

ภาพที่ 2: X-One (เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์) พร้อมแบตเตอรี่สำหรับเครื่องรุ่นมีบลูทูธ

ภาพที่ 3: X-One (เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์) กับ X-Cell

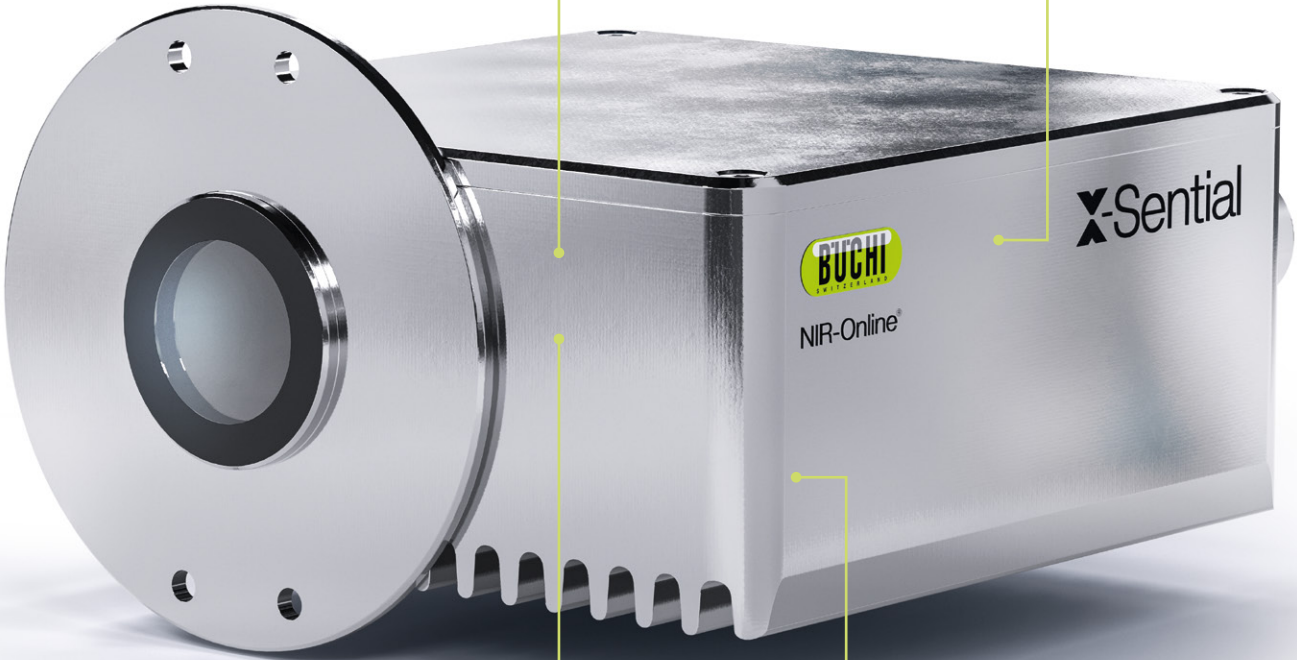
NIR-Online premium (ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)

รูปแบบระบบและคุณสมบัติทางเทคนิค

ขนาด (W × D × H)	220 × 220 × 135 mm
น้ำหนัก	7.5 กก.
วัสดุตัวเครื่อง / ปลอกหุ้ม	สแตนเลส (เคลือบนิกเกิล) คูลเลอร์อะลูมิเนียม
ตัวเลือกความยาวคลื่น	900 – 1,700 nm (NIR), 350 – 900 nm (VIS)
เวลาในการวัดโดยเฉลี่ย	50 ถึง 200 สเปกตรัม/วินาที
กล้อง CCD ความละเอียดสูง	ตัวเลือกเสริม
แรงดันการทำงานสุงสุด	30 บาร์ที่หน้าแปลน
อุณหภูมิโดยรอบ	-10 °C – 40 °C
อุณหภูมิหน้าแปลน / ผลิตภัณฑ์	-10 °C – 70 °C (130 °C พร้อมตัวระบายความร้อนด้วยน้ำ)
ใบรับรอง ATEX	Dust-Ex และ Gas-Ex
มาตรฐานการป้องกันน้ำและฝุ่น	IP66, IP66k, IP68
เมื่อใดควรใช้	· สำหรับการใช้งานที่มีความต้องการสูง · สำหรับสินค้าที่เคลื่อนไหวเร็ว เช่น ชุดติดตั้งสายพานลำเลียง · สำหรับการวัด NIR และ/หรือ VIS · สำหรับการตรวจจับที่มองเห็นได้ เช่น อนุภาคแปลกปลอม · ในสภาพแวดล้อม Dust-Ex หรือ Gas-Ex

การออกแบบที่ได้รับการพิสูจน์แล้วในอุตสาหกรรม
ตัวเรือนเครื่องอะลูมิเนียมเคลือบนิกเกิลพร้อม IP class IP69/IPX9K วัสดุซีลมาตรฐาน NBR

เทคโนโลยีไดโอดอาเรย์
การตรวจวัดด้วยความเร็วสูงเมื่อมีสินค้าที่เคลื่อนไหวเร็ว



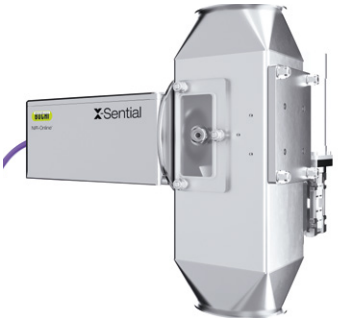
หลอดไฟคู่
ความพร้อมใช้งานของระบบสูงสุดผ่านการสลับไปยังแหล่งกำเนิดแสงสำรองแบบอัตโนมัติ

เวอร์ชัน NIR, VIS หรือ NIR/VIS
การใช้งานที่ยืดหยุ่นโดยการเลือกช่องสเปกโตรมิเตอร์สำหรับ NIR, VIS หรือการใช้งาน NIR และ VIS ร่วมกัน ขึ้นอยู่กับงานการวัด

X-Sential
(เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)
มีทุกอย่างที่จำเป็นสำหรับการควบคุมกระบวนการ

ภาพที่ 4: เครื่องตรวจวัดในกระบวนการผลิต X-Sential
(เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)

ภาพที่ 5: X-Sential (เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์) พร้อมกับ X-Cell



ภาพที่ 6: X-Sential (เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์) พร้อมกับ XL-Feeder

NIR-Online essential
(ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)

รูปแบบระบบและคุณสมบัติทางเทคนิค

ขนาด (W × D × H)	200 × 200 × 100 mm
น้ำหนัก	5 กก.
ปลอกหุ้ม	อะลูมิเนียม (เคลือบนิกเกิล), หน้าแปลน SS 316L 1.4404
ตัวเลือกความยาวคลื่น	900 – 1,700 nm (NIR), 350 – 900 nm (VIS)
เวลาในการวัดโดยเฉลี่ย	20 สเปกตรัม/วินาที
แรงดันการทำงานสูงสุด	30 บาร์ที่หน้าแปลน
อุณหภูมิโดยรอบ	-10 °C – 40 °C
อุณหภูมิหน้าแปลน / ผลิตภัณฑ์	-10 °C – 70 °C (130 °C พร้อมตัวระบายความร้อนด้วยน้ำ)
ใบรับรอง ATEX	ใช้งานทั่วไปเท่านั้น
มาตรฐานการป้องกันน้ำและฝุ่น	IP69/X9K
เมื่อใดควรใช้	· สำหรับตรวจสอบพารามิเตอร์พื้นฐาน เช่น ความชื้น ไขมัน หรือโปรตีน · พัฒนาและออกแบบมาเพื่อเป็นทางเลือกที่คุ้มค่าที่สุดสำหรับกระบวนการผลิตของคุณ · สำหรับใช้งานทั่วไปเท่านั้น

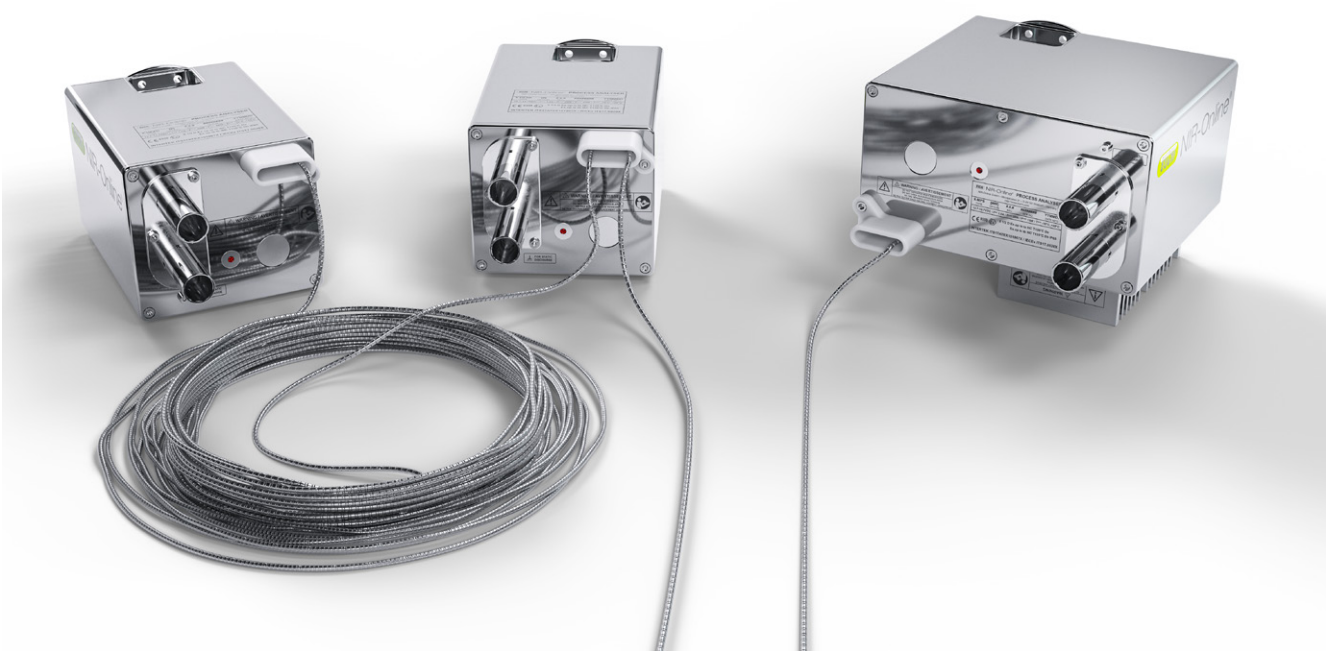
การออกแบบที่ได้รับการพิสูจน์แล้วในอุตสาหกรรม
การออกแบบที่ทนทานรองรับสภาวะการใช้งานหนัก เช่น การสั่นสะเทือน อุณหภูมิสุดขั้ว ลมหรือความชื้น IP class IP65

หลอดไฟคู่
ความพร้อมใช้งานของระบบสูงสุดผ่านการสลับไปยังแหล่งกำเนิดแสงสำรองแบบอัตโนมัติ

การเชื่อมต่อแบบเดซี่เชน
ลดการใช้ใยแก้วนำแสงที่มีราคาแพงด้วยการเชื่อมต่อแบบเดซี่เชนที่จดสิทธิบัตรของหัววัดมัลติพอยต์

หัววัดมัลติพอยต์
เพิ่มจุดตรวจวัดได้หลายจุดด้วยหัววัดมัลติพอยต์สูงสุดเก้าหัวซึ่งใช้เซนเซอร์มัลติพอยต์ร่วมกัน

ระบบมัลติพอยต์
สำหรับจุดตรวจวัดแบบคู่ขนานสูงสุดถึงสิบจุด



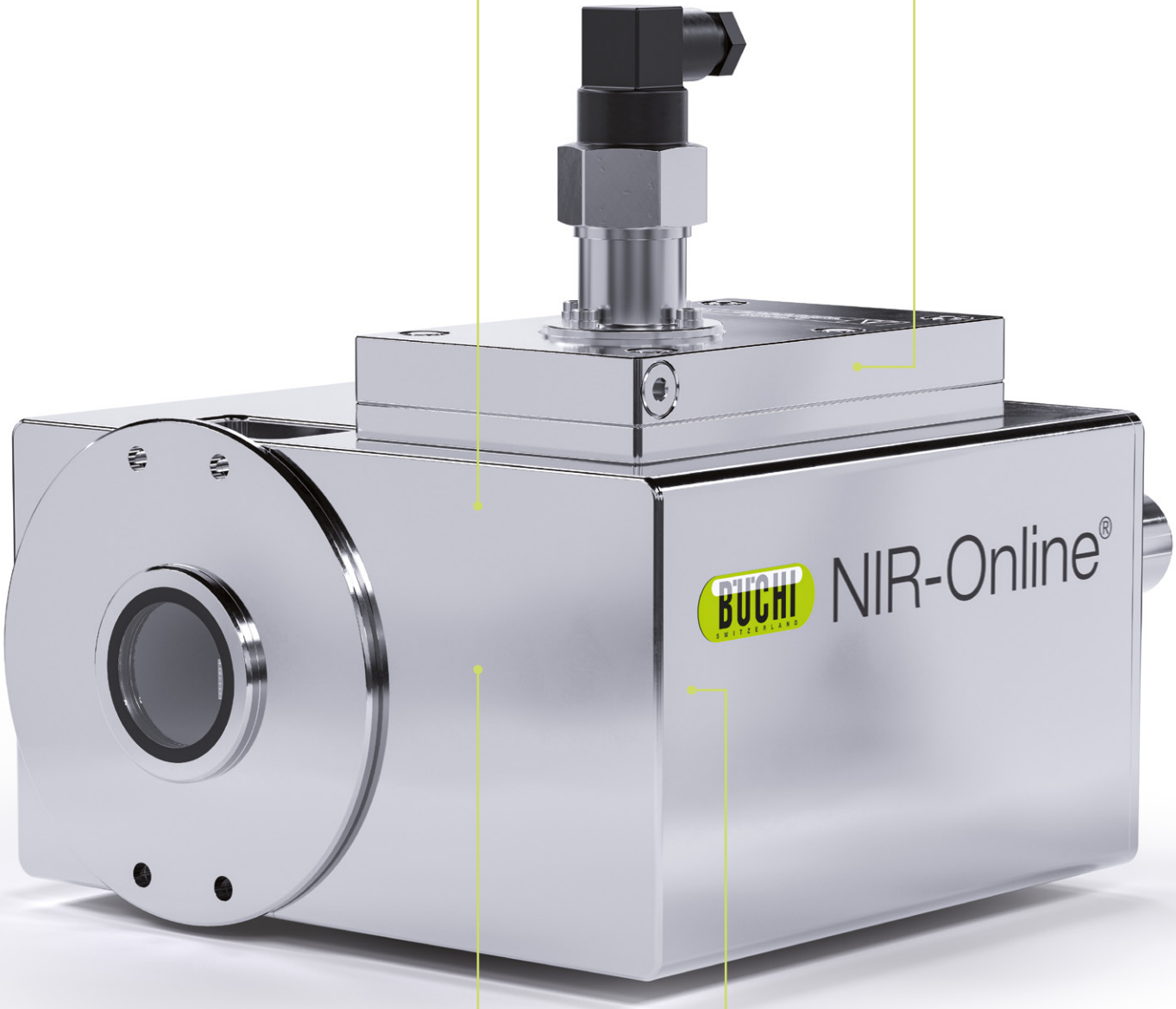
ภาพที่ 7: เซ็นเซอร์มัลติพอยต์และหัววัดมัลติพอยต์ 2 หัวพร้อมการเชื่อมต่อแบบเดซี่เชนที่จดสิทธิบัตร

รูปแบบระบบและคุณสมบัติทางเทคนิค

ขนาด (W × D × H)	เซ็นเซอร์มัลติพอยต์ 235 × 230 × 180 mm หัววัดมัลติพอยต์ 150 x 230 x 130 mm
น้ำหนัก	เซ็นเซอร์มัลติพอยต์ 10.5 กก. หัววัดมัลติพอยต์ 6.6 กก.
วัสดุตัวเครื่อง / ปลอกหุ้ม	สแตนเลส (เคลือบนิกเกิล) คูลเลอร์อะลูมิเนียม
ตัวเลือกความยาวคลื่น	900 – 1,700 nm (NIR)
แรงดันการทำงานสูงสุด	30 บาร์ที่หน้าแปลน
เครื่องตรวจจับ	เซ็นเซอร์มัลติพอยต์: ไดโอดอาร์เรย์ หัววัดมัลติพอยต์: ไม่มี
อุณหภูมิโดยรอบ	-10 °C – 40 °C
อุณหภูมิหน้าแปลน / ผลิตภัณฑ์	-10 °C – 70 °C (130 °C พร้อมตัวระบายความร้อนด้วยน้ำ)
ใบรับรอง ATEX	Dust-Ex
มาตรฐานการป้องกันน้ำและฝุ่น	IP65
เมื่อใดควรใช้	· สำหรับจุดการวัดแบบคู่ขนานสูงสุดถึง 10 จุด · สำหรับการวัด NIR · ในสภาพแวดล้อม Dust-Ex

การออกแบบที่ได้รับการพิสูจน์แล้วในอุตสาหกรรม
การออกแบบที่ทนทาน กะทัดรัดโดยไม่มีชิ้นส่วนที่เคลื่อนไหว รองรับสภาวะการใช้งานหนัก เช่น การสั่นสะเทือน อุณหภูมิสุดขั้ว ลม หรือความชื้น

แอคทีฟคูลลิ่ง
ระบายความร้อนด้วยน้ำและพัดลมระบายความร้อนเสริมสำหรับใช้ในห้องปฏิบัติการ



ความยาวคลื่น NIR แบบขยาย
ช่วงความยาวคลื่น 1,100 – 2,200 nm สำหรับการใช้งานช่วงสเปกโตรมิเตอร์แบบขยาย

ได้รับการรับรองจาก ATEX
ได้รับการรับรองสำหรับการใช้งานในบรรยากาศที่มีฝุ่นละอองที่อาจระเบิดได้ PA2 พร้อมระบบระบายความร้อนด้วยอากาศแบบแอคทีฟทำให้ไม่มีความเสี่ยงจากการระเบิด ATEX

PA2
สำหรับการใช้งานช่วงสเปกโตรมิเตอร์แบบขยาย

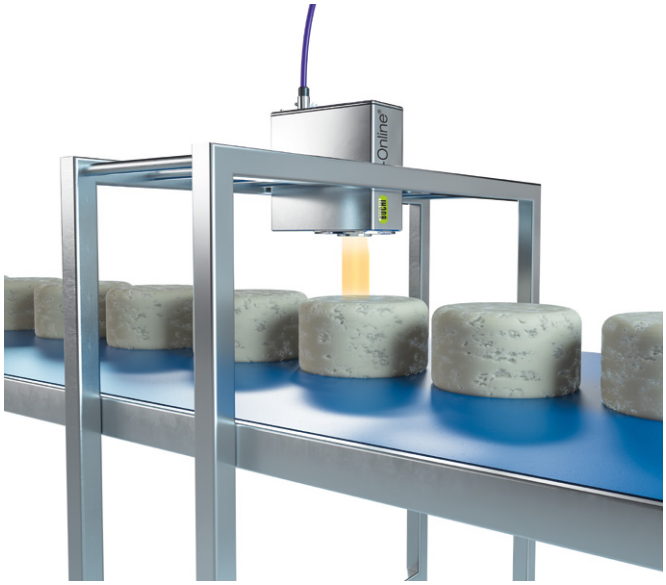
ภาพที่ 8: เครื่องตรวจวัดในกระบวนการผลิต PA2

ภาพที่ 9: PA2 ในเวอร์ชันห้องปฏิบัติการ

รูปแบบระบบและคุณสมบัติทางเทคนิค

ขนาด (W × D × H)	235 × 230 × 180 mm
น้ำหนัก	14 กก.
วัสดุตัวเครื่อง / ปลอกหุ้ม	สแตนเลส (เคลือบนิกเกิล) คูลเลอร์อะลูมิเนียม
ตัวเลือกความยาวคลื่น	ช่วงความยาวคลื่น NIR ที่ขยายตัว (1,100 – 2,200 nm)
แรงดันการทำงานสูงสุด	30 บาร์ที่หน้าแปลน
อุณหภูมิโดยรอบ	-10 °C – 40 °C
อุณหภูมิหน้าแปลน / ผลิตภัณฑ์	-10 °C – 70 °C (130 °C พร้อมตัวระบายความร้อนด้วยน้ำ)
ใบรับรอง ATEX	Dust-Ex เวอร์ชันห้องปฏิบัติการทำให้ไม่มีความเสี่ยงจากการระเบิด ATEX
มาตรฐานการป้องกันน้ำและฝุ่น	IP66
เมื่อใดควรใช้	· สำหรับการใช้งานช่วงสเปกโตรมิเตอร์แบบขยาย · ในสภาพแวดล้อม Dust-Ex

X-Beam
(เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)
สำหรับการใช้งานแบบเหนือสายพาน



ภาพที่ 10: เครื่องตรวจวัดในกระบวนการผลิต X-Beam (เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)

ภาพที่ 11: ข้อต่อช่วยลดแรงดันท่อ

รูปแบบระบบและคุณสมบัติทางเทคนิค

X-Beam (เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์) มีลักษณะเด่นเช่นเดียวกับ NIR-Online Process Analyzer (เครื่องตรวจวัดในกระบวนการผลิตแบบ NIR ออนไลน์) ระดับพรีเมียม อย่างไรก็ตาม มีความแตกต่างบางอย่างที่ปรับแต่งมาเพื่อตอบสนองความต้องการของการวัดแบบเหนือสายพาน เช่น ระยะการวัดสูงสุด 200 mm

ความแตกต่างกับเครื่องตรวจวัดในกระบวนการผลิตแบบมาตรฐาน

จุดวัด	40 – 100 mm ขึ้นอยู่กับอุปกรณ์เสริมและการตั้งค่าแสง
ระยะการวัด	สูงถึง 200 mm
อุปกรณ์เสริมที่แนะนำ	ข้อต่อช่วยลดแรงดันท่อ: ป้องกันไม่ให้ฝุ่นและของเหลวหยดออกจากหน้าต่างการวัด
โมดูลหลอดไฟ	โมดูลหลอดไฟเดี่ยว
ใบรับรอง ATEX	Dust-Ex และ Gas-Ex
เมื่อใดควรใช้	สำหรับการใช้งานแบบเหนือสายพานที่มีระยะการวัดไกลขึ้น สูงสุดถึง 200 mm

X-Light (เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์) สำหรับการใช้งานแบบเหนือสายพาน

ภาพที่ 12: เครื่องตรวจวัดในกระบวนการผลิตแบบ X-Light

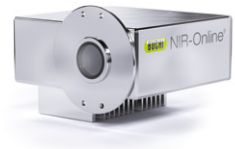
รูปแบบระบบและคุณสมบัติทางเทคนิค

X-Light (เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์) มีลักษณะเด่นเช่นเดียวกับ NIR-Online Process Analyzer (เครื่องตรวจวัดในกระบวนการผลิตแบบ NIR ออนไลน์) ระดับพรีเมียม อย่างไรก็ตาม มีความแตกต่างบางอย่างที่ปรับแต่งมาเพื่อตอบสนองความต้องการของการวัดแบบเหนือสายพาน เช่น ระยะการวัดที่ไกลขึ้น เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด 400 mm

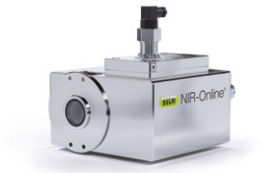
ความแตกต่างกับเครื่องตรวจวัดในกระบวนการผลิตแบบมาตรฐาน

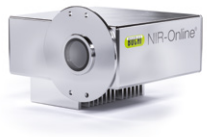
จุดวัด	เส้นผ่านศูนย์กลางสูงสุด 400 mm
ระยะการวัด	สูงสุด 500 mm
โมดูลหลอดไฟ	โมดูลหลอดไฟคู่ (50 W)
ใบรับรอง ATEX	ไม่มี ATEX
เมื่อใดควรใช้	สำหรับการใช้งานแบบเหนือสายพานที่มีระยะการวัดไกลขึ้น สูงสุดถึง 400 mm

ภาพรวมสินค้า
โซลูชันที่เหมาะกับการทำงานของคุณ



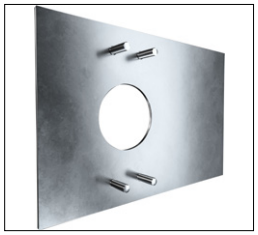
	เครื่องตรวจวัดในกระบวนการผลิต	**X-Sential** (เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)	ระบบมัลติพอยต์
การประยุกต์ใช้งาน			
วัตถุดิบขาเข้า	●	●	●
การแยกและการจัดเก็บ	●	●	●
การควบคุมกระบวนการ	●	●	●
ผลิตภัณฑ์ขั้นสุดท้าย	●	●	●
การวิเคราะห์ในห้องปฏิบัติการ	●	●	–
สภาพแวดล้อมในกระบวนการ			
ใบรับรอง ATEX	Dust-Ex และ Gas-Ex	ใช้งานทั่วไปเท่านั้น	Dust-Ex
ประเภทตัวอย่าง			
ของแข็ง	●	●	●
ของเหลว	●	●	●
สารที่มีความหนืด	●	●	●
อุตสาหกรรม			
อาหาร	สำหรับการใช้งานที่มีความต้องการสูง	สำหรับพารามิเตอร์พื้นฐาน	สำหรับจุดการวัดแบบคู่ขนานสูงสุดถึงสิบจุด
การป้อน	สำหรับการใช้งานที่มีความต้องการสูง	สำหรับพารามิเตอร์พื้นฐาน	สำหรับจุดการวัดแบบคู่ขนานสูงสุดถึงสิบจุด
เคมีภัณฑ์ / ยา	สำหรับการใช้งานที่มีความต้องการสูง	สำหรับพารามิเตอร์พื้นฐาน	สำหรับจุดการวัดแบบคู่ขนานสูงสุดถึงสิบจุด
เกษตร / อื่นๆ	สำหรับการใช้งานที่มีความต้องการสูง	สำหรับพารามิเตอร์พื้นฐาน	สำหรับจุดการวัดแบบคู่ขนานสูงสุดถึงสิบจุด





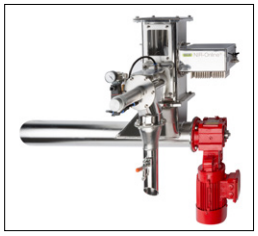
PA2	**X-Beam** (เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)	**X-Light** (เซนเซอร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)	**FFPA**
–	●	–	–
–	–	–	–
●	–	–	●
–	●	●	–
●	–	–	–
ใบรับรอง ATEX พร้อมระบบระบายความร้อนด้วยน้ำ เวอร์ชันห้องปฏิบัติการทำให้ไม่มีความเสี่ยงจากการระเบิด ATEX	Dust-Ex และ Gas-Ex	ใช้งานทั่วไปเท่านั้น	ใช้งานทั่วไปเท่านั้น
●	●	●	–
●	–	–	●
●	–	–	–
สำหรับการใช้งานช่วงสเปกโตรมิเตอร์แบบขยาย	สำหรับการใช้งานแบบเหนือสายพาน	สำหรับการใช้งานแบบเหนือสายพาน	–
สำหรับการใช้งานช่วงสเปกโตรมิเตอร์แบบขยาย	สำหรับการใช้งานแบบเหนือสายพาน	สำหรับการใช้งานแบบเหนือสายพาน	–
สำหรับการใช้งานช่วงสเปกโตรมิเตอร์แบบขยาย	สำหรับการใช้งานแบบเหนือสายพาน	สำหรับการใช้งานแบบเหนือสายพาน	สำหรับการใช้งานในเครื่องปฏิกรณ์ชีวภาพ (bioreactor)
สำหรับการใช้งานช่วงสเปกโตรมิเตอร์แบบขยาย	สำหรับการใช้งานแบบเหนือสายพาน	สำหรับการใช้งานแบบเหนือสายพาน	–

ตัวแปลงสำหรับกระบวนการ **NIR-Online**
(ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)
สำหรับวัสดุตัวอย่างที่เป็นของแข็งและตัวอย่างจำนวนมาก



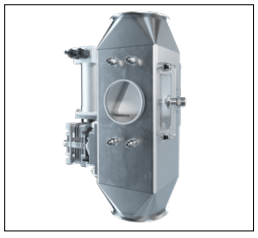
แผ่นรองแบบเชื่อม (11060753)
อุปกรณ์เสริมเพื่อติดตั้งเซ็นเซอร์ที่ต้องสัมผัสกับผลิตภัณฑ์โดยตรง
ประเภทกระบวนการ: กระบวนการแบบต่อเนื่อง, แบบไม่ต่อเนื่อง และกระบวนการแบบแบทช์

หน้าแปลนแบบเชื่อม
อุปกรณ์เสริมสำหรับติดตั้งเซ็นเซอร์โดยไม่ต้องสัมผัสโดยตรงกับผลิตภัณฑ์
หน้าแปลนแบบเชื่อม (11060754)
ท่อหน้าแปลนแบบเชื่อม (11068800)
ถังกรวยหน้าแปลนแบบเชื่อม (11068801)
ประเภทกระบวนการ: กระบวนการแบบต่อเนื่อง, แบบไม่ต่อเนื่อง และกระบวนการแบบแบทช์



เครื่องเก็บตัวอย่างบายพาส (11061670)
อุปกรณ์เสริมสำหรับผลิตภัณฑ์ที่มีการเคลื่อนไหวและมีความหนาแน่นที่ต่างกัน
ประเภทกระบวนการ: กระบวนการแบบต่อเนื่องและแบบไม่ต่อเนื่อง

X-Square (11061669)
อุปกรณ์เสริมเพื่อติดตั้งเซ็นเซอร์ในสายผลิตภัณฑ์หรือบายพาส
ประเภทกระบวนการ: กระบวนการแบบต่อเนื่องและแบบไม่ต่อเนื่อง

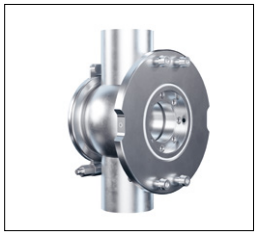


XL-Feeder (11068870)
XL-Feeder ผลิตขึ้นสำหรับของแข็งและผงทุกชนิดที่ปรากฏในกระบวนการผลิตอาหารและอาหารสัตว์
ประเภทกระบวนการ: กระบวนการแบบต่อเนื่องและแบบไม่ต่อเนื่อง

ตัวแปลงสำหรับกระบวนการ **NIR-Online**
(ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)
สำหรับวัสดุตัวอย่างที่เป็นของเหลว แป้งเปียก และปั๊มได้

X-Cell
X-Cell เป็นอุปกรณ์เสริมสำหรับติดตั้งเซ็นเซอร์ลงในท่อ
ประเภท X-Cell: DN 50 - DN 170, ความยาวเส้นทาง 1–26 mm, 10–20 บาร์
ประเภทกระบวนการ: กระบวนการแบบต่อเนื่อง, แบบไม่ต่อเนื่อง และกระบวนการแบบแบทช์

4 Edge X-Cell
4 Edge X-Cell เป็นอุปกรณ์เสริมสำหรับติดตั้งเซ็นเซอร์ลงในท่อ
ประเภท X-Cell: DN 50, ความยาวเส้นทาง 34 mm, 3 บาร์
ประเภทกระบวนการ: กระบวนการแบบต่อเนื่อง, แบบไม่ต่อเนื่อง และกระบวนการแบบแบทช์



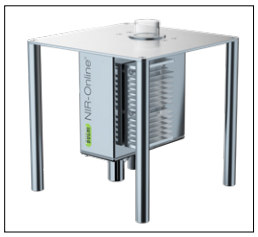
หัวแปลง **Varinline®**
หัวแปลง Varinline® เป็นอุปกรณ์เสริมสำหรับติดตั้งเซ็นเซอร์ลงในท่อ
ประเภท Varinline®: DN 40-DN 150, ความยาวเส้นทาง 1.5 – 10 mm, 10 บาร์
ประเภทกระบวนการ: กระบวนการแบบต่อเนื่อง, แบบไม่ต่อเนื่อง และกระบวนการแบบแบทช์

Milk Flange
X-Cell Milk Flange เป็นอุปกรณ์เสริมสำหรับติดตั้งเซ็นเซอร์ลงในท่อ
ประเภท Milk Flange: DN 50, ความยาวเส้นทาง 1 – 15 mm, 10 บาร์
ประเภทกระบวนการ: กระบวนการแบบต่อเนื่องและแบบไม่ต่อเนื่อง

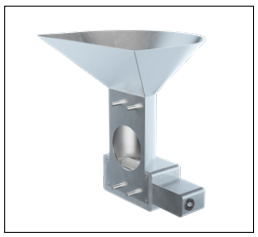
Triclamp (11061677)
X-Cell Triclamp เป็นอุปกรณ์เสริมสำหรับติดตั้งเซ็นเซอร์ลงในท่อ
DN 76, ความยาวเส้นทาง 92 mm, 20 บาร์
ประเภทกระบวนการ: กระบวนการแบบต่อเนื่องและแบบไม่ต่อเนื่อง

ตัวแปลงสำหรับกระบวนการ **NIR-Online**
(ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)
โซลูชันห้องปฏิบัติการ

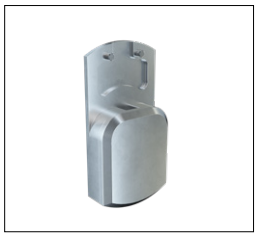
โมดูล **X-Rot (11061754)**
โมดูล X-Rot เป็นอุปกรณ์เสริมสำหรับการตรวจวัดในห้องปฏิบัติการ



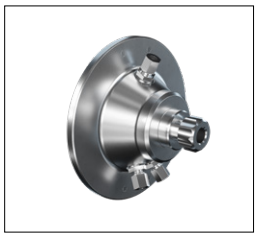
ขาตั้งชนิด **Up-View (11061702)**
ขาตั้งชนิด Up-View เป็นโครงสำหรับติดตั้งเซ็นเซอร์สำหรับการวัด Up-View



X-Feeder (11061697)
X-Feeder เป็นอุปกรณ์เสริมสำหรับการตรวจวัดผลิตภัณฑ์ที่ไหลอย่างอิสระในห้องปฏิบัติการ NIR-Online (ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)



X-Cuvette (11061710)
X-Cuvette เป็นคิวเวตต์แก้วควอทซ์สำหรับการวัดด้วยตัวจับยึด X-Cuvette (11061711)



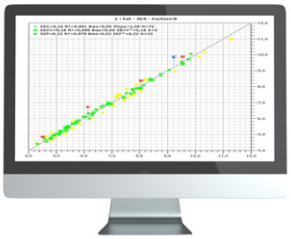
โมดูล **X-Flow (11061712)**
โมดูล X-Flow เป็นอุปกรณ์เสริมสำหรับการวัดเชิงคุณภาพและเชิงปริมาณของของเหลวที่ปั๊มได้

Online Simulation Cell Up-View (11068806)
Online Simulation Cell (OSC) ทำให้คุณสามารถจำลองการวัดแบบออนไลน์ด้วยเส้นทางแสงที่ถูกต้องไปยังผลิตภัณฑ์ได้

SX-Suite (ซอฟต์แวร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์), **SX-Plus** และ **AutoCal**

ซอฟต์แวร์ NIR-Online (ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์) ที่ใช้งานง่ายและเป็นมิตรกับผู้ปฏิบัติงาน

ซอฟต์แวร์ที่ใช้งานง่ายของ BUCHI NIR-Online® (ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์) ช่วยให้จัดการ จัดเก็บ และรายงานข้อมูลที่วัดได้อย่างง่ายดาย โซลูชันซอฟแวร์ของเราได้รับการออกแบบมาโดยเฉพาะเพื่อตอบสนองกับความต้องการ ซอฟต์แวร์นี้ช่วยรับประกันการจัดการการไหลของผลิตภัณฑ์อย่างต่อเนื่องและไม่ต่อเนื่องบนระบบสายพานลำเลียงหรือกระบวนการผสมได้อย่างตรงไปตรงมา โมดูลแบบแยกส่วนที่มีความยืดหยุ่นต่อการใช้และสามารถเพิ่มเติมส่วนประกอบอื่นได้ตลอดเวลาที่ต้องการ โซลูชันสำหรับลูกค้าที่รองรับการแสดงข้อมูลบนอุปกรณ์ต่างๆในเครือข่าย

SX-Suite (ซอฟต์แวร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์)	**SX-Plus**	**AutoCal**
		
· อินเทอร์เฟซผู้ใช้ที่ใช้งานง่าย ให้การแปลผลข้อมูลเครื่องมือและโครงสร้างเพื่อตรวจสอบ ควบคุม และจัดทำเอกสารกระบวนการ · การแสดงภาพแผนภูมิแนวโน้ม การวัดกระแส และสัญญาณวิดีโอที่ใช้งานง่ายช่วยรองรับกิจวัตรประจำวันของผู้ปฏิบัติงานสำหรับการควบคุมกระบวนการ · ฟังก์ชัน Journal ช่วยให้สามารถรวบรวมและจัดการข้อมูลอ้างอิงได้ · การสร้างรายงานชุดงาน คำสั่งซื้อ และ QC ที่สะดวกและประหยัดเวลา · กำหนดค่าได้ในการจัดการการวัดของกระบวนการออนไลน์เช่นเดียวกับในห้องปฏิบัติการ	· กล่องเครื่องมือสำหรับสร้าง อัปเดต และปรับการสอบเทียบให้เหมาะสม · รองรับการวิเคราะห์ข้อมูลเชิงสำรวจและการทำเหมืองข้อมูลโดยการแสดงภาพกราฟิกของโครงสร้างข้อมูลในแผนภาพ 2 มิติ/3 มิติ อนุกรมเวลา และแผนภูมิ · วิธีการรีเกรสชันที่ล้ำสมัยที่พร้อมตอบสนองความต้องการเฉพาะ ซึ่งรวมถึงอัลกอริธึมเชิงปริมาณและเชิงคุณภาพ · การผสานและรวมแหล่งข้อมูลต่างๆ เข้าด้วยกันอย่างง่ายดายสำหรับการพัฒนาการสอบเทียบเซ็นเซอร์หลายตัวในเครือข่าย	· AutoCal เป็นเครื่องมือที่สะดวกที่สุดในตลาดในการสร้างและบำรุงรักษาการสอบเทียบ · อัปเดตการสอบเทียบได้ง่าย: ป้อนค่าอ้างอิงใหม่ในซอฟต์แวร์และยืนยันด้วยการคลิกง่ายๆ เพื่อคำนวณการสอบเทียบใหม่ด้วยข้อมูลล่าสุดของคุณ · ไม่จำเป็นต้องมีกิจวัตรการสอบเทียบด้วยตนเองหรือความรู้พื้นฐานที่ครอบคลุมเรื่องเคโมเมทริกซ์ · ขจัดความจำเป็นในการพัฒนาการสอบเทียบภายในที่ครอบคลุมเป็นบริเวณกว้างหรือการซื้อฐานข้อมูลการสอบเทียบ

ใช้งานง่าย

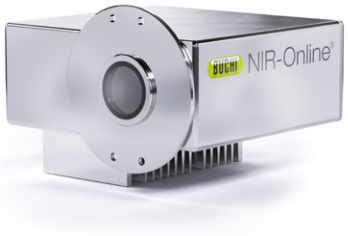
· ง่ายต่อการจัดการฐานข้อมูล ด้วยทางเลือกการเอาต์พุต SQL
· การทำงานจากคอมพิวเตอร์ระยะไกล (เช่น QC Lab) โดยโซลูชันสำหรับลูกค้า SX-Center
· HMI บนเว็บสำหรับแสดงผลการวัดและแผนภูมิแนวโน้มบนอุปกรณ์ใดก็ได้ในเครือข่าย
· ฟังก์ชันสำรองข้อมูลอัตโนมัติพร้อมการจัดเก็บข้อมูล SX-Backup
· ควบคุมเครื่องมือโดยตรงด้วยระบบควบคุมกระบวนการของคุณด้วยอินเทอร์เฟซมาตรฐานอุตสาหกรรม

การผสานกระบวนการและการสื่อสาร
การเชื่อมต่อข้อมูล

เราไม่เพียงแค่มองว่าตัวเองเป็นผู้ให้บริการโซลูชันสำหรับการควบคุมคุณภาพออนไลน์ แต่ยังเป็นที่ปรึกษาและพันธมิตรที่วางใจได้สำหรับลูกค้าของเราทั้งในระยะก่อน ระหว่าง และหลังดำเนินโครงการ การผสานกระบวนการที่รวดเร็วของเซ็นเซอร์ NIR-Online (ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์) จะช่วยรับประกันผลตอบแทนจากการลงทุนที่รวดเร็ว

ตัวแปลงสำหรับกระบวนการ

เครื่องตรวจวัดในกระบวนการผลิต



สายเซ็นเซอร์ 10 m

กำลัง

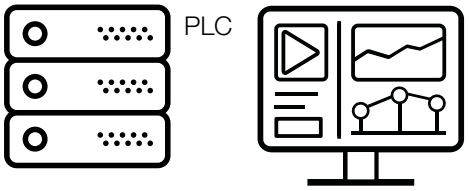
ข้อมูล

โซลูชัน **Smart iBox**
พร้อมพีซีแบบฝังอินเทอร์เฟซสำหรับผู้ปฏิบัติงาน SX-HMI และตัวเลือกเสริมหน้าจอสัมผัสในตัว

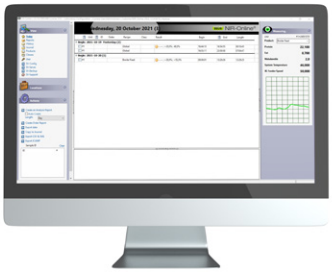
รวมถึงการถ่ายโอนข้อมูลและการสื่อสารที่รวดเร็วและราบรื่น อินเทอร์เฟซมาตรฐานอุตสาหกรรมที่หลากหลาย เช่น TCP/IP, OPC UA, Modbus TCP, Profibus หรือเอาต์พุตแบบอะนาล็อกช่วยให้ถ่ายโอนข้อมูลได้สะดวก ส่วนนี้ทำให้คุณสามารถแสดงพารามิเตอร์ที่เกี่ยวข้องทั้งหมดได้โดยตรงในฐานข้อมูลและห้องควบคุมของคุณ

ซอฟต์แวร์
SX-Suite และ AutoCal

การเชื่อมต่อข้อมูล



การเชื่อมต่อ LAN / PLC



อินเทอร์เฟซผู้ใช้

ง่ายต่อการสื่อสารข้อมูลกระบวนการ

· โซลูชันการเข้าถึงระยะไกลและเซิร์ฟเวอร์ภายในสำหรับการผสานระบบที่ตรงไปตรงมาภายในเครือข่ายเดิม
· การจัดการฐานข้อมูลที่สะดวกผ่านตัวเลือกการผสานข้อมูล SQL

BUCHI
NIR-Online®

บริการหลังการขาย
การช่วยเหลือที่มีประสิทธิภาพและรวดเร็ว

วิศวกรบริการและการใช้งานที่ BUCHI NIR-Online® (ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์) มีความรู้เชิงลึกเกี่ยวกับเทคโนโลยีการวัดและการใช้งาน พวกเขาจะช่วยเหลือคุณตลอดการดำเนินโครงการ ตั้งแต่การเลือกและการใช้อุปกรณ์เสริมสำหรับการติดตั้ง ไปจนถึงตัวเลือกเครื่องตรวจวัดในกระบวนการผลิตที่เหมาะสม และการทำงานของซอฟต์แวร์ ผู้เชี่ยวชาญของเราพร้อมช่วยเหลือคุณในทุกปัญหาที่อาจเกิดขึ้นกับงานประจำวันของคุณด้วยฮาร์ดแวร์และซอฟต์แวร์ของเรา พวกเขาจะช่วยคุณเพิ่มประสิทธิภาพผลลัพธ์และใช้ประโยชน์สูงสุดจากอุปกรณ์คุณภาพสูงของคุณ เราช่วยเหลือคุณทั้งจากระยะไกลและโดยตรงในสภาพแวดล้อมกระบวนการผลิตของคุณหรือคุณสามารถเลือกหนึ่งในแพ็คเกจบริการ:

BNO Start Install – โซลูชันประสิทธิภาพสูงสุดตั้งแต่เริ่มต้น
· การตรวจสอบไซต์/การติดตั้งฮาร์ดแวร์และซอฟต์แวร์สำหรับเซ็นเซอร์ 1 – 2 ตัว
· การให้คำแนะนำในสถานที่
· การพัฒนาการสอบเทียบและการสนับสนุน/การตรวจสอบคุณภาพจนถึง 3 เดือนหลังการติดตั้ง
· การฝึกอบรมซอฟต์แวร์สำหรับผู้ปฏิบัติงาน (SX-Suite (ซอฟต์แวร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์))
· รวมค่าแรงนอกสถานที่ (1 วัน)

BNO Start Extend +2/+4
· สำหรับการเข้าซ่อมบำรุง 2/4 ครั้ง
· ขยายการรับประกัน +2/+4 ปี
· รวมค่าแรงนอกสถานที่ 2 x 1 วัน/4 x 1 วัน
· ระยะเวลาสัญญาจำกัดอยู่ที่ 3 ปี/5 ปี หลังการติดตั้ง

BNO Circle
· ชิ้นส่วนสึกหรอและการเข้าซ่อมบำรุง 1 ครั้งต่อปี
· การพัฒนาการสอบเทียบ/การตรวจสอบคุณภาพ 1 ครั้งต่อปี เป็นเวลา 2 ชั่วโมง
· รวมค่าแรงนอกสถานที่ (1 วัน)
· รวมระยะเวลาสัญญาขั้นต่ำ 3 ปี สูงสุด 10 ปี หลังการติดตั้ง

BUCHI ACADEMY – เพิ่มความรู้เฉพาะทาง เพื่อเพิ่มความได้เปรียบในการแข่งขัน
ความรู้จากผู้เชี่ยวชาญด้านการใช้งานและการบริการในศูนย์ความรู้ของเราใน Flawil องค์กรการตลาดของเราและผ่านระยะไกลในห้องเรียนเสมือนจริง

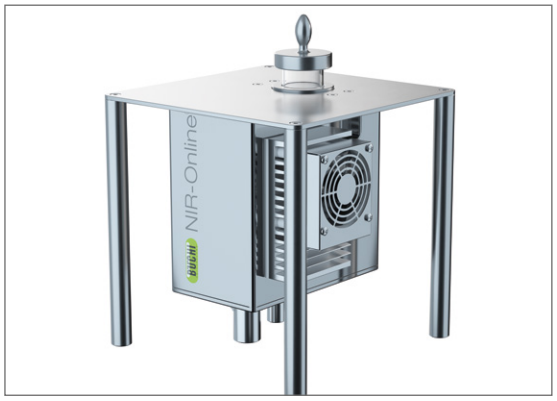
การสนับสนุนทางวิทยาศาสตร์ของเรานำเสนอการศึกษาความเป็นไปได้ก่อนการขาย ข้อเสนอโซลูชันที่ปรับแต่งได้ การสนับสนุนหลังการขายแบบออนไซต์หลักสูตรขั้นพื้นฐานจนถึงขั้นสูง และการฝึกอบรมตามความต้องการ
https://www.buchi.com/th/knowledge/courses-trainings

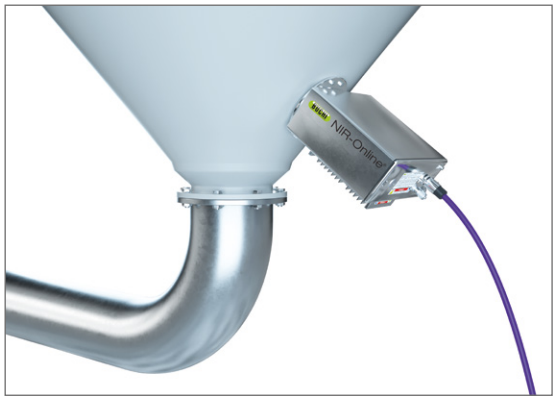
โซลูชันที่หลากหลาย
ตั้งแต่ขั้นทดลองจนถึงกระบวนการจริง

เครื่องตรวจวัดในกระบวนการ NIR-Online® (ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์) ของ BUCHI ใช้งานได้หลากหลายทั้งในแง่สถานที่และรูปแบบการใช้งาน แม้ว่าเครื่องตรวจวัดจะได้รับการออกแบบมาสำหรับกระบวนการ 100% แต่ยังสามารถติดตั้งไว้ในห้องปฏิบัติการควบคุมคุณภาพได้โดยตรง หรือใช้ที่สายการผลิตได้ - ตลอดทั้งสายการผลิต อุปกรณ์เสริมสำหรับติดตั้งที่หลากหลาย รวมถึงแท่นหมุนโต๊ะบิคอัพและโฟลว์เซลล์ ช่วยให้ติดตั้งได้ง่ายในทุกพื้นที่ที่ต้องควบคุมคุณภาพ

การศึกษาความเป็นไปได้, การพัฒนาการสอบเทียบ

การขยายขนาด: โซลูชันออนไลน์





สถานการณ์ที่ 1: คุณอยากทราบว่าสามารถวิเคราะห์ตัวอย่างผลิตภัณฑ์สำหรับพารามิเตอร์บางอย่างโดยใช้เทคโนโลยี NIR ได้หรือไม่และด้วยความสามารถในการทำซ้ำระดับใด ด้วยการศึกษาความเป็นไปได้ เราสามารถประเมินเรื่องนี้ร่วมกับคุณและพัฒนาแบบจำลองการสอบเทียบที่มีประสิทธิภาพได้

สถานการณ์ที่ 2: คุณได้พัฒนาการสอบเทียบไว้แล้วและต้องการถ่ายโอนข้อมูล เช่น จากระบบของคู่แข่งไปยังระบบของเรา เราทำการถ่ายโอนข้อมูลสเปกตรัมที่มีอยู่ไปยังซอฟต์แวร์ SX-Suite (ซอฟต์แวร์ระบบวิเคราะห์ด้วยคลื่นอินฟราเรดย่านใกล้แบบออนไลน์) ของเรา

สถานการณ์ที่ 3: คุณได้รับการสอบเทียบจากฐานข้อมูลภายนอก และต้องการผสานข้อมูลนี้เข้ากับระบบ NIR ดังนั้นการถ่ายโอนข้อมูลสเปกตรัมนี้ไปยังระบบของเราสามารถเป็นไปได้เช่นกัน

ด้วยคุณสมบัติมากมาย ทำให้คุณเพิ่มระดับความคืบหน้าของโครงการได้ด้วยเซ็นเซอร์ตัวเดียวกัน ซึ่งหมายความว่าคุณสามารถเริ่มโครงการ NIR ของคุณในห้องปฏิบัติการ QC จำลองสภาพแวดล้อมของกระบวนการด้วยกลุ่มผลิตภัณฑ์ตัวแปลงของเรา แล้วเริ่มกระบวนการจริงเมื่อถึงเวลาที่เหมาะสม จากนั้นติดตั้งเซ็นเซอร์ตัวเดียวกันกับที่ใช้ในห้องปฏิบัติการเพื่อศึกษาความเป็นไปได้ในสภาพแวดล้อมการผลิตของคุณ

เราช่วยเหลือคุณได้ในทุกขั้นตอนการควบคุมคุณภาพของคุณ กลุ่มผลิตภัณฑ์ทั้งหมดของ BUCHI นำเสนอโซลูชันทางเทคนิคสำหรับการตรวจสอบความถูกต้องของคุณ หรือวิธีการอ้างอิงที่สอดคล้องกันสำหรับการสอบเทียบ NIR

การตรวจสอบ โซลูชันในสายการผลิต

ProxiMate™ รุ่นใหม่ของ BUCHI NIR เป็นโซลูชันในสายการผลิตที่ปรับแต่งได้เพื่อตรวจสอบตัวอย่างผลิตภัณฑ์ของคุณในระหว่างกระบวนการ ProxiMate™ เป็นอุปกรณ์ตรวจวัด NIR ที่ทนทานเป็นพิเศษ คุณสามารถติดตั้งเครื่องมือในตำแหน่งที่จำเป็นต้องมีการวัดผลได้: เช่นในห้องปฏิบัติการหรือติดกับสายการผลิต

วิธีการอ้างอิง สำหรับการสอบเทียบ NIR

วิธีเจลดาห์ล
เจลดาห์ลเป็นวิธีอ้างอิงที่เป็นที่ยอมรับมากที่สุดสำหรับการตรวจวัดโปรตีนในอาหาร เครื่องดื่ม และอาหารสัตว์

โซลูชันการสกัด
โซลูชันการสกัดเฉพาะสำหรับการตรวจวัดไขมัน สำหรับการวิเคราะห์สารตกค้างและสารปนเปื้อนในเมทริกซ์ต่างๆ รวมถึงการสกัดวัสดุด้วยตัวทำละลายอื่นๆ สำหรับการวิจัยและพัฒนา หรือการควบคุมคุณภาพ

ข่าวประชาสัมพันธ์ถึงลูกค้าของเรา
BUCHI พร้อมสร้างมูลค่าเพิ่ม

“Quality in your hands” เป็นหลักปรัชญาและแนวทางการทำงานของบริษัทฯ เรายินดีที่จะมอบบริการที่ดีให้กับลูกค้า โดยการสร้างความสัมพันธ์ที่ดีผ่านการติดต่อสื่อสารกับลูกค้าของเราอย่างใกล้ชิด มีความยินดีที่จะรับฟังความคิดเห็นจากลูกค้าและใส่ใจเกี่ยวกับความต้องการของลูกค้าเพื่อช่วยพัฒนาธุรกิจของลูกค้าให้ก้าวหน้ายิ่งขึ้นไป

เรายินดีที่จะช่วยเหลือคุณโดยการนำเสนอผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพสูง ระบบ แนวทางแก้ปัญหา การประยุกต์ใช้งาน และบริการต่างๆ ที่ดีเพื่อสร้างมูลค่าเพิ่มให้กับงานของคุณ ทำให้คุณสามารถให้ความสนใจกับกิจกรรมและงานของคุณได้อย่างเต็มที่

ความเชี่ยวชาญ
เรามีเทคโนโลยีที่ชาญฉลาดด้วยประสบการณ์ที่เชี่ยวชาญอันยาวนาน และความตั้งมั่นว่าเราจะพัฒนาอยู่เสมอ ซึ่งทำให้มั่นใจในการชัพพอร์ตลูกค้าของเราได้อย่างสมบูรณ์

น่าเชื่อถือ
ยืนยันในมาตรฐานและฟังก์ชั่นของเครื่องมือและทำอย่างต่อเนื่องเพื่อพัฒนาประสิทธิภาพ เพื่อให้ตรงกับการทำงานและความพึงพอใจของลูกค้า

ปลอดภัย
ใกล้ชิดกับคุณลูกค้าของเรา เราพยายามทำสิ่งที่เกี่ยวข้องกับสินค้า ระบบโซลูชั่น แอพพริเคชั่นและบริการ ในมาตรฐานของความปลอดภัยที่เกี่ยวข้องเพื่อประโยชน์ของผู้ใช้งานและสิ่งแวดล้อม

ประหยัดต้นทุน
เราตั้งใจอย่างสูงในการสร้างประสิทธิผลและคุณค่าให้มากที่สุดเพื่อคนสำคัญเช่นคุณ

ทั่วโลก
ธุรกิจที่เป็นเจ้าของแบบครอบครัว เปิดสาขาครอบคลุมทั่วโลก และมีบริษัทตัวแทนจำหน่ายภายในพื้นที่ที่สามารถเข้าถึงลูกค้าได้ ไม่ว่าลูกค้าของเราจะอยู่ที่ไหนก็ตาม

ง่าย
จัดหาทางเลือกเพื่อการสนับสนุนหรือชัพพอร์ตลูกค้าเช่นเดียวกับระบบและอุปกรณ์เพื่อให้ง่ายต่อการใช้งาน

เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อม
เป็นมิตรต่อสิ่งแวดล้อมด้วยกระบวนการและการผลิตเพื่อชีวิตที่ยืนยาว โดยการประยุกต์ใช้เทคโนโลยีขั้นสูงเพื่อไม่ให้เป็นอันตรายต่อสิ่งแวดล้อมมากที่สุดเท่าที่จะสามารถทำได้

BUCHI (Thailand) Ltd.
TH – Bangkok 10600
T +66 2 862 08 51
F +66 2 862 08 54
thailand@buchi.com

www.buchi.com/th-th

Quality in your hands

11595813A th 2202/ข อนุสงวนทางเทคนิคอาจมีการเปลี่ยนแปลงได้โดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบ/มาตรฐานคุณภาพ ISO 9001 เอกสารนี้มีให้เฉพาะฉบับนี้ สำหรับการแปลภาษาอังกฤษเป็นภาษาหลักที่ใช้ในทั้งหมด