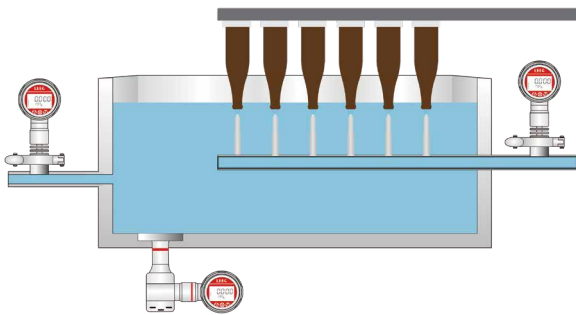




主要场景：

在食品行业，精确监测和控制压力、液位、温度和流量是确保生产工艺安全、产品质量和合规性的关键。我们的综合监测解决方案提供了一套先进的传感器和智能控制仪表，能够实时、精准地监测这些关键参数，并通过数据集成和分析，优化生产过程，确保满足严格的行业标准。



SMP858-TSF单晶硅 卫生型压力变送器

单晶硅压阻技术压力传感器
食品级不锈钢壳体
3A和EHEDG认证

应用挑战：

- 1、严格的卫生要求：啤酒/调味品等罐装对设备的卫生条件要求极高，仪表必须易于清洁并符合GMP（良好生产规范）标准。
- 2、高精度要求：食品加工过程中的各项参数需要非常精确的控制，任何偏差都可能影响食品的质量。
- 3、数据追踪与合规性：需要详细记录和追踪生产数据，以确保合规性并满足监管要求。
- 4、多变量控制：食品加工过程中，压力、液位、温度和之间密切相关，要求系统具备高效的多变量控制能力。



SMP858-TSF-D 卫生型压力变送器

双隔膜防冷凝结构适用潮湿的环境
350°可旋转显示，满足不同安装要求
全不锈钢设计，符合卫生标准

解决方案优势：

- 1、高卫生标准设计：我们的仪表采用卫生级设计，获取美国卫生型产品3A认证，欧洲卫生型产品EHEDG认证，材料耐腐蚀且易于清洁，适合制药环境。
- 2、高精度测量：采用最新的高精度传感技术，确保各项参数测量的准确性和稳定性，支持严格的工艺控制。
- 3、支持智能集成系统：多参数监测和控制系统实现无缝集成，优化生产过程，提高生产效率和产品质量。
- 4、可靠性和稳定性：采用高质量元器件和先进制造工艺，确保系统在苛刻环境下的长期可靠运行。