

联网产品检测 实现生产线效率最大化



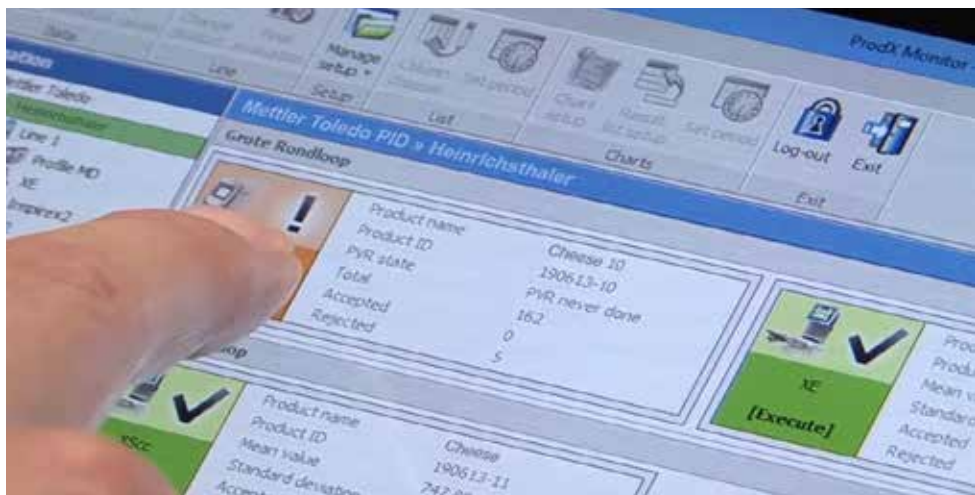
Heinrichsthaler Milchwerke GmbH 的 12 条生产线每天生产 200 吨乳制品。集成的 HACCP 方案有助于建立可靠的生产方法。这一点已得到国际食品标准 (IFS) 的持续肯定。通过最新的软件，Heinrichsthaler 将其所有的检测系统联网，用极低的成本充分利用其生产数据，确保所有产品的可持续追溯性。

监控所有生产线

为保持竞争力，Heinrichsthaler 不断优化其生产设施的效用。他们已安装了五套由自动检重秤和金属检测机组成的系统，在热成型机和管状袋包装机后形成关键检查点。每个检测系统每小时可检测约 7000 件产品。每条生产线所需的产品切换次数不超过六次。

使用 ProdX 检测软件包，即使是远程地点的物品设置，也可轻松跨越生产线在自动检重秤之间传送。生产总监 Gründinger 先生解释说，集成 ProdX 软件是一项战略决策。

“使用 ProdX，我们将能够监控和优化包装重量的平均值。实时主动的数据准备帮助我们避免了成本高昂的过量灌装情况。我们已将产品浪费率从 3% 降至仅有 0.9%，每个



Heinrichsthaler

全面实时生产监控

产品浪费率从 3% 降至 0.9%



在每个 8 小时生产班次中对金属检测机测试五次。

包装立即就节省了 2g 这意味着，我们对检测管理设备的投资在三个月内即收回成本。”

持续地全面监控生产

乳酪生产是每周七天，一天三班倒。Heinrichsthaler 希望所有生产线持续正常运行，依靠 ProdX 提供可能缺陷的预先警告。该软件可监控所有检测设备组件的状态并使用彩色符号指示关键信息。生产过程透明，有利于及时采取生产流控制措施。生产总监 Gründinger 先生定期检查最近 24 小时的日志，通过趋势分析查明是否存在诸如重量差异等问题。而所需的全部操作只是看一眼软件 PC 或平板屏幕，以了解当前生产过程的最新状态。

“切割机出现技术缺陷意味着最终完成的包装不准确。”对于诸如此类问题，必须采取主动方案。

“越早发现缺陷，生产线的可用性就越高。”定期监控金属检测机的性能是公司内部质量管理体系的基本工作之一。所有金属检测机在每个生产班次开始和结束以及更换薄膜或充电后进行测试，在生产过程中每 90 分钟测试一次。测试包中包括不同颜色的叠层测试卡以及由不同类型的金属制成的大小各异的测试球。测试结果不断记录在 ProdX 中，因此，可以一目了然地随时确定检测系统是否按指定规格运行。

成功通过审核

检测系统互联后，可集中存储所有生产质量数据并可按特定模板将它们格式化为标准报告。在 Heinrichsthaler，Gründinger 先生还要每小时对数据进行一次分析。

“我将查看每小时通过的包装数以及平均重量。也就是说，我能看到当前班次生产的产品，以及员工是否将一切处理妥当。除了常规的金属检测机性能测试结果外，我甚至还检查有关所有系统警报和已剔除产品的数据。最后，我们确保所有数据都已记录且完整，可提交给度量衡机构或 IFS 认证办公室。”

Heinrichsthaler 能够以简洁的图形格式随时显示所有关键信息，确保成功通过审核。

有关更多信息：

► www.mt.com/prodx

Mettler-Toledo GmbH

CH-8606 Greifensee, Switzerland
电话: +41-44-944 22 11
电子邮件: product.inspection@mt.com
网址: www.mt.com/contact

如有技术更改，恕不另行通知。
©09/2016 Mettler-Toledo GmbH
PI-CS-ZH-GEN-HMPX-122016