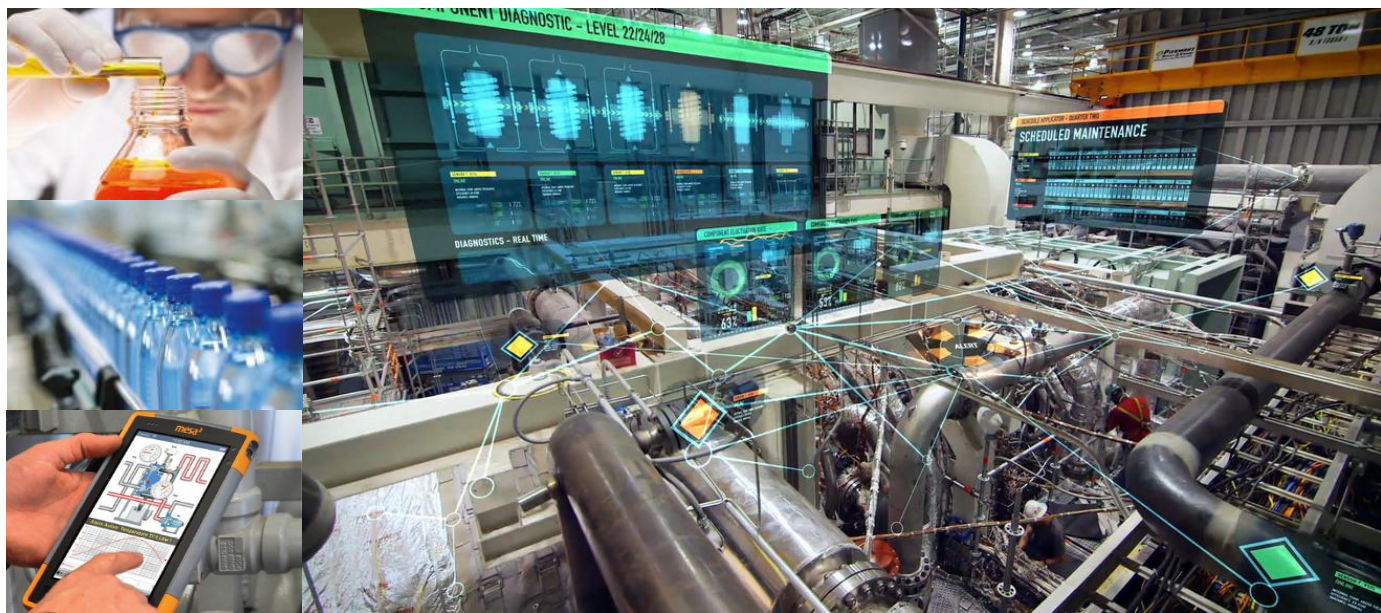


成功案例-食品饮料流程行业应用

● 案例介绍

食品加工行业有很多其他行业所没有的特点，如生产季节性强、成品保存期短、库存周转快、质量控制严格等等。正是由于有这样的特点，从而导致食品生产行业对于变化多端的需求市场，在生产计划制定、成本控制、资源配置方面有很多的难题。

子归智能工厂系统很好的符合了食品质量安全的要求，该系统是一套涉及面广，可实现生产过程的自动化、生产监控的可视化、过程控制优化及管理系统与控制系统的集成技术等，保障产品质量、生产仓库信息、生产维护信息、生产管理信息，因此它可以实现多元异构系统的集成。



子归智能工厂管理系统的优势在于，能够与食品制造全自动化生产线集成，与各子控制系统与总控制系统实现互相通信的接口，实现系统间的互联，通过结合产品生产的要求，实现对生产过程中海量信息进行集成、监控、统计、分析与优化的综合应用，实现功能包括：可视化配方管理，自动预测用料趋势，物料投料防错管控，设备故障预警停机，MDC设备关键性能监控，SPC关键工序质量追踪等。

子归智能工厂的优势在于建立一个交互平台，实现实时数据反馈相应，数据共享，提高决策管理的有效性，提升企业管理运营效率。

● 生产设备及功能组成

- ✚ 吹瓶机
- ✚ 洗瓶机
- ✚ 灌装机
- ✚ 杀菌机
- ✚ 清洗机
- ✚ 贴标机
- ✚ 包装设备
- ✚ 码垛机械手

● 子归智能工厂管理系统组成

- MDC 设备关键性能监控
- 生产可视化看板管理
- 可视化配方管理
- 自动预测用料趋势及提前缺料预警
- 物料投料防错管控
- 设备故障预警停机
- TPM 设备维护管理
- SPC 关键工序质量追踪