

Slimmer gebruik van controlewegergegevens maakt thee en koffie verpakken efficiënter

Efficiency verbeteren en kostenbesparen door nieuwe controlewegersoftware bij Mokate, de Poolse thee-, koffie- en cacao producent.

Controlewegers worden doorgaans gebruikt om aan de regelingen voor verpakkingsgewichten te voldoen door producten met ondergewicht te verwerpen. Ze maken operators ook attent op verpakkingen met overgewicht, met de mogelijkheid om andere processen (bijvoorbeeld vullen) aan te passen om verpakkingen met over- en ondergewicht te corrigeren. Veel voedselsectoren gaan een stap verder door de controlewegers bijvoorbeeld te gebruiken om de toename van of het verlies aan vocht tijdens een proces te meten.

Echter, het is sinds kort duidelijk dat controlewegergegevens, mits ze op de juiste wijze verzameld en verwerkt worden, veel meer voor bedrijven kunnen betekenen.

Het Ishida Data Capture Systeem (kortweg IDCS) verzamelt uitvoergegevens van de controleweger die zonder dit systeem verloren zouden gaan. De gegevens worden in eenvoudig te interpreteren schermen, tabellen en rapporten geconverteerd, wat de praktische besluitvorming op de werkvloer en op alle managementniveaus ten goede komt. Van doorslaggevend belang is het feit dat de voltallige en eenvoudig te begrijpen informatie beschikbaar wordt gesteld op precies die plekken in het bedrijf waar ze volgens managers het meeste nut heeft.

Een rijke bron van informatie

Mokate SA is gevestigd in Ustro in Polen. Het bedrijf heeft fabrieken in Ustro en Zory, evenals in Tsjechië. Producten zijn o.a. cappuccino, oploskoffie en thee. Het bedrijf produceert ook cacao poeder, chocolademelk en cholesterolvrije koffi creamer. Mokate is een belangrijke exporteur binnen Oost- en Centraal-Europa en andere gebieden. Het bedrijf exporteert bijvoorbeeld veel producten naar China en verkoopt zelfs cappuccino aan Italië.

Omdat de controlewegers van Ishida al op de vestigingen van Mokate in gebruik waren en vele duizenden verpakkingen per uur wogen, vond men bij Mokate dat ze deze rijke stroom aan informatie moesten benutten.



De eerste stappen

De IDCS-software werd in eerste instantie geïnstalleerd voor een proefperiode van drie maanden om de gegevens van één enkele controleweger van Ishida te benutten.

Dit experiment was meteen een succes. Op de eerste dag maakte het nieuwe systeem aan

iedereen duidelijk dat ongeplande onderbrekingen langer duurden dan men had verwacht. Vervolgens hielp het systeem binnen relatief korte tijd ook met het vaststellen van de oorzaken van het verlies aan verpakkingsmaterialen.

Implementatie van IDCS

Dit was voldoende aanleiding voor Mokate om nog eens twaalf Ishida IDCS-controlewegers aan te schaffen en het nieuwe systeem op alle aanwezige controlewegers in al haar fabrieken aan te brengen.

Nu, meer dan een jaar later, is het mogelijk om een duidelijker beeld te vormen van de algemene voordelen voor Mokate.

Direct beschikbare informatie

De informatie waar Mokate nu direct over beschikt omvat o.a. nuttige rapporten over de productie, onderbrekingen, de totale bedrijfsefficiëntie (OEE), verliezen per uur, lijnsnelheden en het gewicht van het verpakte product. De eenvoudig leesbare, real time weergave van verpakkingsgewichten (histogram), OEE en verwante elementen (beschikbaarheid, kwaliteit en prestaties), effectieve productietijden, kwaliteit, gemiddelde gewichten en

'goede en verworpen verpakkingen' zijn direct online beschikbaar, en schermen kunnen worden aangepast om elke willekeurige combinatie van deze gegevens te tonen.

Het bedrijf is nu beter geïnformeerd dan ooit over bijvoorbeeld de productweggeve per minuut, per uur, per ploegendienst, per maand of per jaar.

Controle van machines hogerop in de lijn

Met het IDCS kan Mokate de controlewegerinformatie gebruiken om de snelheden van de volumetrische vullers voortdurend aan te passen en een optimale efficiëntie te garanderen. Iets wat men in eerste instantie niet had verwacht, was het succes van het systeem bij het identificeren en helpen oplossen van problemen met andere machines, zoals mixers en feeders.

Verbeterd folieverbruik

Een vergelijking tussen het aantal 'goede' verpakkingen en het gewicht van de rol met folie die werd gebruikt om deze verpakkingen te produceren, biedt een zeer nauwkeurig inzicht in het folieverbruik per verpakking. Hierdoor is Mokate in staat verkeerde rollen folie te identificeren (bijvoorbeeld folie die te dik of te dun is) evenals buitensporig folieverlies. Ongeacht of dit wordt veroorzaakt door verworpen verpakkingen of door verliezen die tijdens het instellen van machines ontstaan. Dit heeft aanzienlijke besparingen op de uitgaven aan folie opgeleverd.

Beter geïnformeerde beslissingen

Het IDCS heeft Mokate geholpen bij het consolideren van de interne informatiestromen, zowel van het centrale management naar de werkvloer als vice versa.

Eenzijds kunnen gegevens over productinstellingen of andere instructies vanaf het centrale punt naar iedere productielijn worden gestuurd, om fouten die in dit opzicht door operators gemaakt kunnen worden te helpen voorkomen.

Anderzijds kunnen de gedetailleerde rapporten en schermen net zo eenvoudig op het hoofdkantoor als in de lokale fabriek worden bekeken. Dit biedt het management meer vat op de productie. Dit betekent ook dat als er een lijn stopt met werken of ondermaats presteert, iedereen hier uiterst snel van op de hoogte wordt gesteld zodat corrigerende maatregelen getroffen kunnen worden. Van nog groter belang zijn de kostenbesparende en efficiëntiebevorderende mogelijkheden die eenvoudig kunnen worden geïdentificeerd.

Het bedrijf gelooft dat het IDCS nu al belangrijke verbeteringen bewerkstelligd heeft. Leszek Kolek, plantdirecteur bij Mokate, zegt hierover: "We weten op elk moment precies wat er zich in al onze fabrieken afspeelt en we kunnen de juiste beslissingen nemen om problemen te verhelpen of werkmethoden te verbeteren. We kunnen ons nu zelfs niet meer voorstellen hoe we ons in het verleden zonder IDCS hebben gered. En we zijn bijzonder tevreden over de support die we nog steeds van Ishida Europe en hun lokale agent Fenix Systems ontvangen."



Ishida Europe Limited

11 Kettles Wood Drive
Woodgate Business Park
Birmingham B32 3DB
Verenigd Koninkrijk
Tel: +44 (0)121 607 7700
Fax: +44 (0)121 607 7666
info@ishidaeurope.com

Ishida Tsjechië

Tel: +420 317 844 059
Fax: +420 317 844 052
info@ishidaeurope.cz

Ishida Nederland

Tel: +31 (0)499 39 3675
Fax: +31 (0)499 39 1887
info@ishida.nl

Ishida Frankrijk

Tel: +33 (0)1 48 63 83 83
Fax: +33 (0)1 48 63 24 29
info@ishidaeurope.fr

Ishida Roemenië

Tel: +40 (0)21 589 73 52
Fax: +40 (0)21 310 34 22
info@ishidaeurope.ro

Ishida Duitsland

Tel: +49 (0)791 945 160
Fax: +49 (0)791 945 1699
info@ishida.de

Ishida Zuid Afrika

Tel: +27 (0)11 976 2010
Fax: +27 (0)11 976 2012
ishidasales@ishida.co.za

Ishida Midden Oosten

Tel: +971 (0)4 299 1933
Fax: +971 (0)4 299 1955
ishida@ishida.ae

Ishida Zwitserland

Tel: +41 (0)41 799 7999
Fax: +41 (0)41 790 3927
info@ishida.ch