



Sentinel 5.0 zwiększa wydajność produkcji lidera rynku słodczy o 15%.

Mylenie zintegrowane w praktyce.

Problem

Sytuacja naszego głównego partnera z sektora słodczy stawała się nieciekawa. Dotychczasowy system monitoringu nie był dostatecznie przejrzysty, dokładny ani skuteczny. Brak informacji o efektywności, częste gromadzenie się produktu i nieczytelne dane obniżały przepustowość, a w konsekwencji wydajność produkcji.

Rozwiązanie

Nie było czasu do stracenia. W zakładzie klienta zainstalowano system Sentinel 5.0, obejmując monitoringiem strefę pakowania. Zostały połączone wszystkie wagi wielogłowicowe i kontrolne na kilku liniach produkcyjnych – łącznie 16 urządzeń. Zespół IT klienta przeszedł pełne szkolenie techniczne.

Wyniki

System Sentinel 5.0 przyniósł wymierne efekty. Na jednej z linii wag wielogłowicowych, gdzie często dochodziło do gromadzenia się produktu, dane z osi czasu Sentinel pomogły zidentyfikować i rozwiązać problem. W rezultacie wydajność wzrosła o 15%, a według założeń ma zwiększyć się o ponad 30%. Dzięki zaawansowanej analizie danych przepustowość wzrosła z 30 000 do 35 000

jednostek na godzinę, a docelowo ma zwiększyć się do 40 000.

Efekt

Nasz partner obecnie stosuje Sentinel 5.0 szeroko w codziennej działalności – na liniach produkcyjnych zamontowano ekrany pokazujące dane na bieżąco. Tym samym pracownicy mogą szybko rzucić okiem na liczbę odrzutów, przepustowość maszyn, wydajność i wykresy użycia wag wielogłowicowych, zyskując pełny wgląd w wydajność produkcji. Dzięki dokładniejszej analizie danych optymalizują pracę całego zakładu.

Kluczowe dane

- ▶ 16: liczba połączonych maszyn
- ▶ 15%: o tyle wzrosła wydajność zakładu – zakładany wzrost o 30%
- ▶ Przepustowość wzrosła z 30 000 do 35 000 jednostek na godzinę