



成功案例

生产弹性飞跃性提升 质量稳定可靠



“ 迈康的IBC帮助我们强化竞争优势进军全球市场，刺激我们的业务增长。 ”

Dato Loh Tak Heng, 总经理

粉体处理专家

www.matcon.cn

本案例探讨了伟达是如何通过显著提升生产力、缩短响应时间，改善员工工作环境卫生状况并为最终消费者提高产品质量。



粉体处理专家

www.matcon.cn

成功案例

生产弹性飞跃提升 质量稳定可靠

需求

这套系统的生产质量优秀、生产弹性极高、缩短响应时间，大幅降低库存或在制品数量，同时可以控制粉尘保持环境整洁并保证工人安全。



Wetra Marketing成立于1997年，是位于马来西亚吉打州亚罗士打市的伟达食品产业私人有限公司（Wetra Food Industries Sdn. Bhd）的一家姐妹公司。

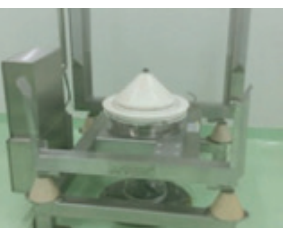
起初，Wetra Marketing负责销售自己品牌的预混合咖啡，生产由其他公司负责。然而，为了获得更多的市场份额、把控产品质量，公司决定开始负责产品生产。

2013年1月，为了生产自己品牌下的一共30多种的冲调饮料产品，他们决定改造旧厂。他们不仅在马来西亚本国市场售卖这些产品，还将产品远销海外，出口到文莱、中国和泰国等区域。

与此同时，他们还开始扩展海内外代工业务。

Wetra的企业使命是“不断改进和发展清真即食食品和饮料，为消费者提供世界一流的产品以使所有顾客满意。”

项目的一开始，总经理Loh Tak Heng先生就设置了高标准：安装的系统不仅要保证优秀的产品质量，还需要在维持低库存及减少在制品的情况下达到快速市场响应同时兼顾生产灵活性，并且做到粉尘密封以保证环境清洁、操作人员安全。



匹配的解决方案

迈康运用一套先进的“现场模拟”软件来为Wetra规划工厂布局，并具体标示系统摆放位置，使效果更加直观。

彼时，伟达没有自己的工程部门来设计新工厂，所以他们邀请迈康提供工程结构的指导。这次不仅考虑了安装IBC系统以实现当时的生产需求，还考虑了未来的扩展计划，力争设计出能够实现最佳效率的工厂布局图。正巧，迈康所使用的是最先进的制图软件，能够全方位地模拟现实工厂，这使得Wetra的团队能够准确地观察系统的实际布局。

新工厂安装的第一阶段包括：

- 从大袋投料至IBC
- IBC内进行混合
- 传送到一条高速包装线
- 通过一个IBC下料站喂料到两台包装机
- IBC清洗则是通过一个简单的清洗杆进行
- 使用1500升不锈钢IBC

由于这一新工厂就像一张白纸一样可以从头开始进行规划，产品的流动可以达到最优化——原材料从大楼东侧输入，成品则从西侧输出。

优势

设计放眼未来

工厂在设计之时便预留出一块区域，可在将来进行填料及混合，也可容纳至少三条以上的包装线运转。迈康系统的模块化设计使将来的扩产简单易行。

快速混合

实践证明迈康IBC混合机胜任任何配方的均匀混合。由于混合在IBC内部进行，由于粉末完全没有接触任何部件，所以更换配方时不需要进行清洗。

混合机立即准备接收下一个IBC进行工作，不管它是否使用同一配方，这使得伟达能够在任何时候混合任何配方，并给了它们足够的灵活性来完成订单。

这意味着不再需要保持大量库存来满足订单需求，同时节约了资本和可能浪费的产品。

产品质量有保证

迈康下料站能够可控地自动下料，此设计是为了产品能够被持续地输送到包装线，从而使设备高效地运转。

此外，每个IBC配合独特的锥形阀技术来保护混合好的粉末不会再次分层，确保最终产品都是客户所期望的始终如一的高质量产品。

无粉尘

由于迈康系统是一直封闭的，所以即使在粉体下料过程中，也不会渗漏到生产区域。这不仅可以避免交叉污染、保证员工的安全，而且还大幅减少了清洗设备消耗的时间。

收效 一栏

卫生性提高

提高员工工作积极性

精益生产

工作效率6倍提升

减少清洗时间

灵活度高按照需求生产

清真认证

HACCP认证

成果—— 启动美好前景的金钥匙

提高灵活度、不牺牲质量、可以根据订单量实时调节生产。

迈康IBC系统满足了Wetra企业内部制造的高要求。事实上，他们已经获得清真食品认证、HACCP认证，成为马来西亚制造商联盟的一员。

此时带来的另一益处是改善后的生产环境提高了员工的积极性，因为他们很满意雇主提供了更加安全的工作环境。

由于迈康IBC系统各工艺步骤不相连，所以所有的生产工艺都可以同时进行，我们称之为“并行工艺”。

迈康IBC系统创造了一个精益工作环境。在伟达这一案例里，与旧系统相比，迈康IBC系统生产等量的产品只需要其六分之一的的时间。

伟达把成功归功于创新，并且一直处于开发含有草本添加物的速溶咖啡的前沿。凭借迈康IBC新工厂的生产灵活性，Wetra如今有能力承接更多新合同，并进一步扩大业务。





“迈康IBC系统能够确保Wetra
降低成本和管理时间、提高
生产率、增强食品安全与质
量。它极大增强了我们进军
国际市场和促进业务增长的
竞争力。”

Dato Loh Tak Heng, 总经理



粉体处理专家

www.matcon.cn

选择迈康的理由

我们理解饮料生产商在
混合过程中的痛点。

您的挑战

增长的投资组合会带来不
确定性影响生产时间。

由于粉体颗粒大小的不同，
特别是3合1咖啡产品，
很容易在混合后
发生分层。

粉尘问题容易产生
交叉污染。

我们的方式

每只IBC内配有独特的锥形阀
在粉料料运输过程中保护
混合过的产品，保证产品
质量让客户满意。

系统始终密闭，控制粉尘
产生，保持生产环境
整洁、保护员工健康，
无交叉污染风险。