



www.matconibc.com



成功案例

生产质量及灵活性
立竿见影的提升



成功案例

BOH生产质量及灵活性立竿见影的提升



BOH金马仑高原种植园，马来西亚

本案例研究探讨了BOH种植园在安装迈康高质量的IBC系统之后如何成为领先的茶叶生产商，成为卫生生产的典范并取得卓越的品质。满足了他们提高生产力和生产弹性的需求。

BOH Plantations Sdn Bhd成立于1929年，是马来西亚领先的茶叶种植商，市场上70%的茶叶产品都出自这里。作为纵向一体化的公司，他们的业务涵盖了茶叶生产的整个领域——从种植和加工、再到包装推入市场，产品包括了各种红茶及速溶茶饮。

BOH Plantations是第一家获得ISO 22000认证的茶叶公司，符合全球食品安全标准的认证。为了保持其在国内零售市场的主导地位并扩展到海外利基市场，BOH意识到他们需要在生产工艺上追加投入。他们期待改善以下方面：

- 产品质量 —— 配备先进的生产系统、卫生状况达到样板级，产品质量始终保持一致且安全可靠。
- 生产灵活性 —— 系统的设计应允许多个快速配方同时生产，而切换配方时快速、简单，并方便清洗。
- 空间利用 —— 系统必须适合现有楼层空间，但允许未来产能提升及配方种类增加。

供应范围

迈康受其委托为他们打造一套精益生产系统满足他们快速运转、多产品组合的需求。

在占地空间最小、投资最少的情况下，迈康将系统分为投料、混合、包装几个步骤，生产时使用中转料仓（IBC）来完成原料的输送。这样一来优化了设备综合效率（OEE），在各步骤生产过程中也不会造成时间浪费。此外，随着浪费的降低，最终品的每公斤成本也大幅改善。

自动配料

主要的四种原料的投料透过一套紧凑的配料系统进行。四种原料被同一放置在一个平台上，根据设定的重量，自动喂料给下面的一只料仓。迈康下料站的投料无需额外的喂料器就可以做到极其精准，可以在最短的停机时间内做到配方更换，而清洗起来也十分快速及便捷。

微小料可以在预称重之后手动添加到批次之中。这个步骤使得整体灵活性非常大，因为配方可以做出千万种变化。

每批次用来配料的时间也很短暂，因为大小料可以并行处理。



四位配料系统

成功案例

BOH生产质量及灵活性立竿见影的提升



迈康料仓混合机

快速混合

BOH选择迈康混合机因为不同类型的配方都可以混合均匀。混合只在料仓内发生，在更换配方时不需要清洗混合机也不会造成交叉污染。

由于迈康可以“混合任何配方，随时切换”，BOH的生产弹性极大，允许他们可以根据需求完成订单。

混合机的占用空间很小，意味着可以轻松适配分配的空间。

“我们选择迈康作为粉体加工伙伴是基于他们先进的精益处理解决方案及独创的锥形阀技术，帮助我们在取得最佳产品质量的同时，也给将来增加产品种类提供了无限灵活性。”

Mehmet Aiguel,
首席技术经理

每次质量有保障

BOH本来使用低速手动喂料包装线，但是随着迈康IBC系统的运用，他们可以购买高速包装线。这不仅是因为IBC可以为包装设备提供更多粉料，而且一台混合机可以处理非常多的批次并未了给一系列的包装线。

迈康下料站全自动地、完全可控地直接为每一条包装线下料。每只IBC内置独创的锥形阀确保粉体在下料过程中不会发生分层。

由于内部的下料斗是稳定可靠的，包装机的速度及精度都能达到最优状态，产品质量达标避免任何浪费。



迈康料仓系统包装线喂料机

整体优势

BOH现在完全采用了迈康的精益生产理念并实现了他们期望的生产量及卓越产品品质。

他们的工厂生产弹性极大并且大幅降低了每公斤最终品成本，并使他们立刻回应顾客需求。

成功案例

BOH生产质量及灵活性立竿见影的提升



回报：高质量的产品且生产弹性极大

具体好处如下：

- ▶ 生产灵活性大可以生产多种配方
- ▶ 混合后的产品均匀性一致保证完成品质量
- ▶ 高洁净生产典范
- ▶ 切换配方快速、清洁迅捷
- ▶ 未来扩展投资组合潜力高
- ▶ 最终品每公斤成本降低