

成功案例

极短交货期也能轻松应对 运用于食品原料混合



“我们现在拥有了理想的工厂，满足弹性生产的需求”

粉体处理专家

www.matcon.cn

探索这家香料混合生产商是如何在极短的交货期内完成订单的，难点在于使用上千种原料来生产几百种不同的配方。



粉体处理专家

www.matcon.cn

成功案例

极短交货期也能轻松应对

运用于食品原料混合

需求

改善生产效率，在上千种食品配料的前提下推行“3天制”订货型生产，避免高成本的库存积压。于此同时遵守严格的卫生标准。

我们的客户是食品原料行业的优秀供应商及专家顾问。他们已经从单纯的原材料供应商升级为以客户成功为驱动的真正合作伙伴。

他们应客户需求供应各种类型的产品并独立包装。

我们的解决方案根据产品类型可分为以下几类：

- 香肠及其他全肉产品
- 腌制和外皮调味制品
- 面包屑产品
- 半成品菜品
- 碎肉产品



他们的客户是世界各地的食品生产商，所以每年制造1,000多种不同的调味料混合物，使用超过500种不同原料，其中许多是易致敏的。

在迈康介入之前，他们使用8台锥形混合机直接与螺杆下料机相连。这套系统非常繁琐，每次更换配方要消耗大量时间，加上清洗每次更换配方要耗费4-6小时。

结果是，他们采取“没日没夜”、“突击生产”，结果造成库存积压。为了减少这一部分成本并改善反应速度，他们开始寻觅一套更为灵活的系统。

对应的解决方案

迈康的系统设计实现了全程可追溯及生产过程中的批次完整性。系统始终保持密封，确保整个过程都符合严格的卫生标准。

迈康提供的设备兼容原有的3台锥形混合机，用来处理大量生产的原料，他们无需频繁更换。料仓将混合后的原料输送至包装线，确保混合机的运转更为迅速。

其他使用IBC混合机进行混料的配方，更换起来更为快速。

SRS（存储和检索系统）按照设定将原材料喂料至料仓。在这个阶段料仓可以直接喂料给固定式混合机或者IBC混合机。

最终品通过螺杆下料机装袋，为了保证质量安全在包装线还需过筛及金属检测，或者直接下料至FFS（自动填充封口包装机）。

IBC可离线完成清洗，包装及投料站的设计也都是利于快速及便捷清洗，只要更换部分备件就可以使整个生产加速进行。

IBC混合机不与任何产品发生接触，本身无需清洗。



优势

缩短交货期

由于所有的生产阶段各自分开，意味着OEE（设备综合效率）最大化。

仓内混合免去了清洗混合机的时间，包装线现在只要1个小时就能完成清洗，多种配方可以在一天内完成切换。我们的客户可以快速实现产品更新，从以前一周的时间升级成几天。

产能最大化的同时，每公斤产品的生产成本大幅下降，改善商业利润率。

可靠地处理易致敏原料

在传统相连型顺序生产工艺中，一旦增加易致敏原料的用量就会带来极大挑战，为了隔离他们每次都要清洗整条生产线并完成检验。

使用迈康IBC系统，每个批次都是密封的，包括粉体的输送过程，这样就没有交叉污染的风险。这就符合在可控的环境内运行“任意配方，任何时间”的生产，成功做到“按订单生产”。

卫生标准

随着外部审计监管、合规监管及卫生标准的提高，必须使用符合规定的技术。

迈康始终高度重视产品安全，并通过认证始终达到最高水准。

随着新系统的就位，审计时获得最高评级且未来的业务扩展获得许可，都是得益于设备外观大幅改善。

预先全套测试

他们使用了自己的原料提前在迈康英国测试中心完成全规模测试。严格的测试确保迈康混合机符合他们最具挑战的配方的混合需求。

收效 一览

快速响应

更低库存

快速切换配方

更低人工成本

易敏原料轻松处理

高卫生标准

生产灵活

每公斤生产成本更低

成果—— 更快的响应速度

增加产品种类并提高生产能力，以订单型生产方式
避免造成库存堆积。

每只迈康IBC配合独创的锥形阀技术，可以为我们的香料混合客户控制各种各样粉体的流量，即使是那些较为容易结块的粉体以及包含液体添加的产品。这帮助他们减少了浪费并为操作工省去了大量花费在处理这些粉体上的时间。这也证明了它可以处理任何种类的粉体，适应未来的发展需求。

迈康为客户打造的IBC系统十分灵活，即使每天需要生产的多个品种的配料，这套高效的设施都能保质保量地完成生产任务。

得益于IBC粉体生产系统的密封特性，它遵守严格的品质及卫生标准，可以安全地处理易致敏原料。





“ 迈康混合系统的通用性优于我们原来的混合机。我们发展初期遇到的问题迎刃而解，现在已经获得了满足弹性生产需求的理想的工厂。”



选择迈康的理由

我们了解食品原料生产商面临的一系列挑战。

您的挑战

配料里包含的粉体密度及颗粒尺寸不同，混合后的粉体在输送过程中容易再次分层。

有些粉体混合后的粘性较大并且流动性很差，清理他们会拖延整条生产线。

粉尘密布的环境会造成交叉污染对员工身体健康造成威胁。

我们的方式

这套设计的重点就是优化产品的流动性。为了实现高效率所有步骤都是同步进行的。

每只IBC都配有一个锥形阀用来处理所有种类的粉体并保护输送过程中已经混合完成的粉体，以保证每次获得高质量产品。

密封的系统设计控制粉尘获得更整洁的生产环境并保护员工安全。