



Das Variações de Lote aos Custos de Qualidade: Resolva Seus Desafios com o **Smart Factory MOM**





A indústria de alimentos e bebidas está em constante evolução e passou por mudanças significativas, desde os motores a vapor até a digitalização atual.

Essa evolução trouxe novas tecnologias e softwares que otimizam os processos produtivos e melhoram a eficiência.

As equipes de manufatura nesta indústria enfrentam um ambiente altamente competitivo e exigente, com desafios de conformidade, como padrões de segurança alimentar, rastreamento de datas de validade e manipulação de receitas.

Esses desafios trazem dificuldades para as empresas gerenciar as operações de forma eficaz. Para garantir produtos seguros e de alta qualidade, a transparência ao longo do processo de produção é crucial para o gerenciamento eficiente do processo.



Principais Desafios na Fabricação de Alimentos e Bebidas



A falta de visibilidade de dados sobre o desempenho dos equipamentos dificulta a identificação de ineficiências e a prevenção de tempo de inatividade.



Os desafios em melhorar a eficiência e consistência dos lotes resultam em variabilidade do produto e redução da qualidade.



A dificuldade em identificar o impacto de micro paradas de máquinas resulta em oportunidades perdidas de otimização.



A dificuldade em cumprir a quantidade programada, excessos e déficits de pedidos na embalagem resultam em metas de entrega não alcançadas.



Os desafios em aumentar a capacidade de produção limitam a produção e levam a oportunidades de venda perdidas.



A dificuldade na rastreabilidade do produto resulta em perda de produto, recalls e diminuição da confiança do cliente.



Sistemas de qualidade mal integrados e controle de documentos inadmissíveis resultam em qualidade inconsistente e erros de documentação.



A coordenação inadequada das trocas de ferramentas e o desperdício de materiais resultam em menor eficiência e maiores custos.



Sistemas de medição manuais e dados comprometidos levam a imprecisões, ineficiências e potenciais riscos à segurança.



Problemas com equipamentos que afetam a qualidade, a segurança alimentar e o rendimento resultam em recalls de produtos, diminuição da confiança do cliente e redução da lucratividade.



Apresentando **Smart Factory**, um sistema MOM com Funcionalidades e Recursos Avançados

1 Gerenciamento de Equipamentos

O MOM ajuda a fornecer visibilidade e controle em tempo real sobre os equipamentos e os processos de produção, permitindo que as indústrias otimizem o desempenho dos equipamentos, reduzam o tempo de parada e melhorem a eficiência geral.

2 Monitoramento de Desempenho em Tempo Real

Dados e visibilidade em tempo real do processo produtivo permitem que os fabricantes monitorem e gerenciem o desempenho da produção, identifiquem gargalos e acompanhem os principais indicadores de desempenho (KPIs) relacionados à produção, qualidade e eficiência.

3 Gerenciamento do Chão de Fábrica

O MOM ajuda a gerenciar o processo de produção, desde o processamento e programação das ordens até o gerenciamento de inventário e rastreamento de materiais. Além disso, otimiza ainda mais o rendimento da produção, reduz os prazos de entrega e garante que os produtos sejam produzidos de acordo com as especificações desejadas.

4 Programação Avançada

O motor de programação da Siemens ajuda a criar programas de produção otimizados, levando em consideração fatores como disponibilidade de equipamentos, disponibilidade de materiais e prioridades de pedidos. Isso ajuda a reduzir os tempos de troca, aumentar o rendimento e garantir que a programação da produção seja cumprida.

5 Garantia de Qualidade

Utilizando o Procedimento Operacional Padrão (OMS), o MOM fornece instruções passo a passo para a conclusão de tarefas ou processos. Esses procedimentos podem ser criados e gerenciados dentro do MOM, com controle de versão e controles de acesso para garantir que as instruções corretas sejam seguidas.

6 Notificações e Alertas

O MOM fornece alertas e notificações em tempo real para eventos como falhas de equipamentos, problemas de qualidade ou desvios nos processos de produção.

7 Inteligência de Negócios e Relatórios

Com a capacidade de fornecer ferramentas avançadas de análise de dados e visualização para analisar os dados de produção, o MOM identifica tendências e padrões e otimiza os processos produtivos.

Com a Smart Factory na indústria de alimentos e bebidas, os benefícios são ilimitados

PRINCIPAIS BENEFÍCIOS



Aumento da Agilidade:

O Smart Factory MOM possibilita operações integradas e simplificadas de ponta a ponta, garantindo a qualidade do produto, impulsionando a produção em grande volume e reduzindo custos, mesmo quando é necessário alternar entre lotes de produção com frequência.



Aumento da Visibilidade:

A visibilidade em tempo real da saúde dos equipamentos capacita os operadores a identificar e rapidamente resolver problemas, reduzindo o tempo de inatividade não planejado na fabricação de alimentos.



Otimização das Operações:

O Smart Factory MOM possibilita operações integradas e simplificadas de ponta a ponta, garantindo a qualidade do produto, impulsionando a produção em grande volume e reduzindo custos, mesmo quando é necessário alternar entre lotes de produção com frequência.



Redução de Custos:

Os recursos de manutenção preditiva fornecidas pelo Smart Factory MOM ajudam a identificar possíveis falhas ou problemas antes que se tornem um problema, reduzindo os custosos tempos de inatividade não planejados e os custos de manutenção na indústria de alimentos e bebidas.



Melhoria da Qualidade e do Rendimento:

Monitorar a saúde dos equipamentos e mudar de práticas de manutenção baseadas em programação para práticas baseadas em condições ajuda a eliminar vulnerabilidades nas linhas de produção, resultando em melhoria da qualidade do produto e aumento do volume produzido.



Aderência às regulamentações:

As necessidades de rastreabilidade, gestão de dados, relatórios e melhoria contínua podem ser atendidas com tecnologias modernizadas. O Smart Factory MOM ajuda na utilização de Procedimentos Operacionais Padrão, guiando os operadores pelos passos corretos e rastreando o desempenho, garantindo a conformidade com regulamentações rigorosas.



Mantenha os Problemas
Longe com uma Solução
MOM **Tudo-em-Um** para
a sua Fabricação de
Alimentos e Bebidas!

Contate-nos Agora!

