



SPC解决方案：“年度最佳工厂”成功的利器

2011年的4月对于Shearer's 食品公司而言具有特殊的纪念意义。在这个月里，Shearer's 食品公司位于Massillon的现代化工厂通过层层评估筛选，被《美国食品工程》杂志（Food Engineering magazine）评为“2011年度全美最佳工厂”。这是业界对食品公司的最高褒奖，也标志着Shearer's 食品公司达到了全球食品行业安全与质量体系的最高标准。

获得荣誉的同时人们惊讶于Shearer's在食品行业的崛起，而知情人则透露，这家企业的成功并非无迹可寻，盈飞无限实时SPC软件解决方案便是他们成功的利器。

创新定制服务 告别传统质量管控模式

软件定制，对于企业的IT而言，并不陌生，但SPC软件的定制则鲜有人知。在Shearer's高级运营副总裁Scott Heldreth的带领下，Shearer's食品公司率先采用了盈飞无限的SPC软件定制服务。“我们的初衷是围绕技术与系统实现，对生产展开有效的质量管控”。十年前以首席信息官身份加入Shearer's食品公司的Heldreth说。在他的大力推动下，盈飞无限结合Shearer's特殊的OH项目要求，创造性的将SPC软件与Qualtrax（一种员工培训、测试和版本执行的标准作业程序文档以及被带进质量数据库的资产管理记录）程序关联，此举让Shearer's不但拥有了出色的文档管控能力，还能够充分满足客户及管理机构的审查需求。

借助ProFicient软件，Shearer's食品公司对文档管理员进行了标准执行程序操作、数据导入质量数据库等专业培训及测试。自此，公司彻底摆脱了传统纸笔记录的质量管控模式，取而代之的是电子化文档管理。“原来通过笨方法来整理手工审计、纸质表单、个别通知和人工跟踪的文件的日子已经一去不返了。” Scott Heldreth说。

系统无缝兼容 打通生产信息化联动

盈飞无限负责Shearer's食品公司SPC项目软件应用工程师Steven Voight介绍，作为食品行业中第一家实施ProFicient 4版本的用户，Shearer's食品公司不仅通过盈飞无限提供的实时SPC软件来解决质量事件，而且连食品安全、卫生、操作培训和生产过程历史文档以及食品质量、安全和行业管规数据也一并由盈飞无限的实时SPC系统来管控。“这套系统所包含的增强版数据管理系统、动态抽样方案（Dynamic Scheduler）、以及对操作员启动表格、质量检测、包装检测及其他项目进行管理的程序非常适用于食品生产企业。”

为实现更高的质量管理目标，Shearer's食品公司计划将盈飞无限ProFicient软件与自有的ERP系统及MES系统整合，从而将ProFicient软件的强大功能进一步发挥出来。Scott表示，盈飞无限软件的强大功能可以有效实现该软件与其他项目，诸如ERP、MIP（其自定义MES系统）等系统的无缝兼容。在ProFicient软件帮助下，当Shearer's食品公司的包装生产线开始运行时，一旦操作员扫描的包装条码与ERP生产计划发生冲突，该“冲突”就会被标记，MIP系统也将自动锁定条码打印机，停止生产直至正确的产品包装被扫描。自此，Shearer's食品公司成功实现了生产信息化的联动，其质量管控水平又前进了一大步。

优势功能汇聚 彰显实时SPC魅力

对Shearer's食品公司而言，盈飞无限提供的绝不是一款单纯的SPC软件，而是围绕SPC展开的一整套质量解决方案。在这套方案中，每一款产品都独具特色而且具有很强的实用性。

拿动态抽样方案来说，从表面看，它就像一个滴答作响的闹钟。在生产中，它会按时发出信号提示操作员接下来的任务。若该任务没有被执行或有其他问题事件产生时，系统会自动通知管理者或技术人员以便对问题事件及时做出反应。

而在盈飞无限网络过程监控器（NPM）的帮助下，Shearer's通过平板显示器将车间生产线的机器状态清晰地展现在一张图上，并通过醒目的颜色标识不同状态下的机器。例如，绿色标志表示该机器运转正常、蓝色表示机器闲置，红色则表示该机器有异常事件没有进行处理……整个车间现场的生产状态仅通过一张图表就可一目了然，从整体上实现了真正的实时质量管控。

投资回报显著 企业成功的“催化剂”

Shearer's对盈飞无限SPC软件解决方案的投入带来了巨大的回报。“大家都知道，SQF及其他国际食品安全认证机构对于质量数据文档有极其严格的要求，许多食品公司至少需要一年或者更长的时间才能通过认证要求。但Shearer's食品公司的Massillon工厂仅用了两个半月，便成功通过SQF三种水平的认证。这无疑得益于盈飞无限SPC软件标准化的实施及实用。” Shearer's食品公司质量审核员，Don Asplin表示。

“盈飞无限始终紧密地与众多食品饮料企业合作，并建立了一个集灵活性、综合性于一体的质量管控系统。该系统能完全符合美国食品和药品管理局（FDA）《食品安全现代化法案》（Food Safety Modernization Act）的要求。”盈飞无限总裁兼CEO，Michael A. Lyle说。“ProFicient软件的关键优势在于这套实时质量管控系统的安装尤为简单、快捷。对于食品企业而言，他们无需再花费更多时间和成本，即可轻松实现产品的整个生产过程，即从生产源头（农场）到产品终端（餐桌）的可追溯性质量分析和管理的。”而这，也正是Shearer's食品公司成功的主要原因。



InfinityQS[®]
Quality Re-imagined

www.infinityqs.cn

400-812-1268