

CPG行业解决方案

质量管理应用软件

实现工厂和企业质量控制过程的跟踪与监督

优点：

- 一次通过率提高了12%；
- 质量规范文件成本下降了80%；
- 减少质量故障高达50%；
- 降低品牌风险

罗克韦尔软件解决方案

我们的软件解决方案得益于罗克韦尔自动化(Rockwell Automation)在消费包装品(CPG)行业100多年来的创新，经验和全球支持。每一款应用软件都与行业最佳实践紧密融合，根据面向服务架构(SOA)的综合应用框架制定解决方案。结合理论内容，可以制定个性化的可扩展的解决方案，用户能够迅速在实际中应用，节约了大量时间。



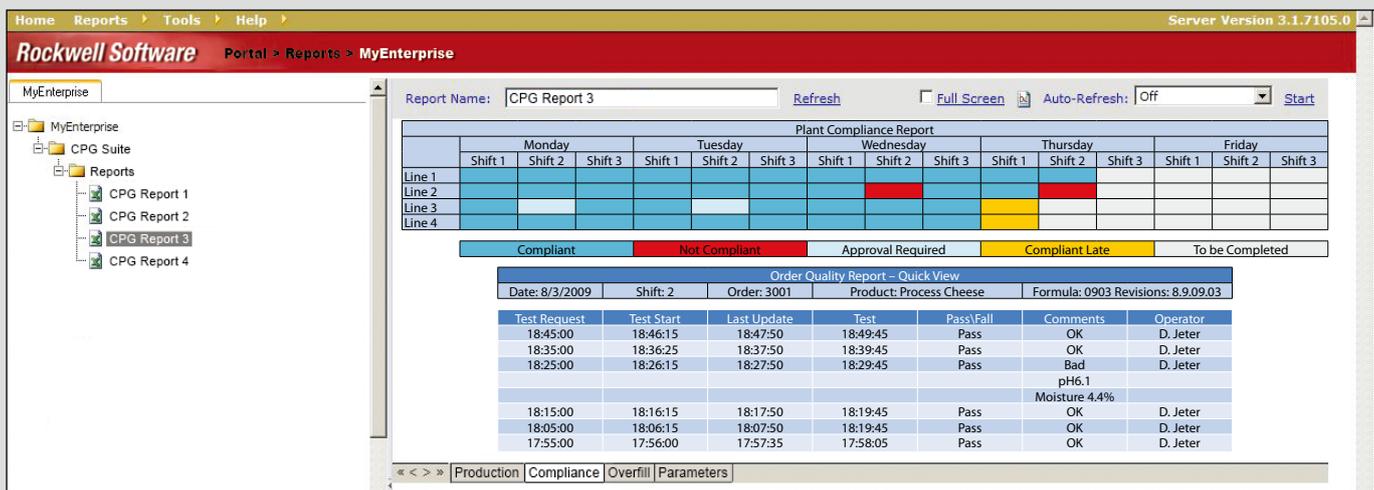
挑战

传统的质量管理程序包含纠正和预防措施的人工纸质报告、电子数据表格和过程文件的交叉引用，往往难以使用和更新。尽管这些类型的程序可能是有效的，但却难以将质量与生产数据相关联，显示质量问题趋势和引起质量问题的过程事件。大多数生产商虽然认识到此类数据的内在关系，但缺乏将其有效关联的能力。

罗克韦尔软件认识到这些挑战，推出了一套有价值的信息解决方案，从而通过全面质量管理更好地控制生产过程。



LISTEN.
THINK.
SOLVE.®



与纸质体系相比，质量管理提供全面的高准确度信息，极大提高了效率

质量管理应用软件

罗克韦尔软件(Rockwell Software)的可配置质量管理应用软件是一款综合的生产管理程序。该程序包括质量取样方案的创建与管理、在线测试与实验室质量检验、净含量控制、检疫和综合报告。

取样方案

取样方案减少不必要质量检查的时间，检验必须执行的检查。集中取样有利于采用最佳实践，并成为记录系统的一部分。

在线测试

质量管理应用软件支持从计划到生产的质量控制测试的创建和执行，包括测试定义、试验定时执行和预定数据集结果。通过不同的仪器接口方法，可将质量数据人工输入或直接集成到系统。质量数据的SPC分析有利于运行状况的即时反馈。

净含量控制

净含量控制程序监控包装重量、体积或物品单位，满足规范和法律要求，这有利于降低次品率和过满填充损失。

该程序还支持其它功能，包括设备精度控制、毛重执行控制和净含量取样控制。

实验室质量检验

将生产后质量检验的信息和记录与在线测试和生产的数据相关联。作为单独质量生产记录，有助于提高生产力、构建更有价值的综合质量方案。

质检/检疫

产品经检定符合客户要求和质量标准后，方能进行装运。这可使运输未被检定产品的风险和物流费用最小化；同时较传统的纸质体系而言，还能实现更优的合规性、最小化废品率、不合格时间、和现场退货/召回。

质量仪表板和报表

同时，该应用软件还提供特定机器、场地或企业级的产品质量仪表板和报表。

这有助于提升一次通过率、增加产量、并减少废品和产品差异性。

www.rockwellautomation.com

动力、控制与信息解决方案总部

美洲地区：罗克韦尔自动化，南二大街1201号，密尔沃基市，WI 53204-2496 美国，电话：(1) 414.382.2000，传真：(1) 414.382.4444

欧洲/中东/非洲：罗克韦尔自动化，Vorstlaan/Boulevard du Souverain 36, 1170布鲁塞尔，比利时，电话：(32) 2 663 0600，传真：(32) 2 663 0640

亚洲地区：罗克韦尔自动化，香港数码港道100号数码港3座F区14楼，电话：(852) 2887 4788，传真：(852) 2508 1846

中国总部：上海市漕河泾开发区虹梅路1801号B区宏业大厦1层，邮编：200233，电话：(86 21) 6128 8888，传真：(86 21) 6128 8899

Publication INF00-AP027A-ZH-P October 2010

Copyright 2010 Rockwell Automation Inc. Printed in CHINA.

