

ต้นปีนี้ ได้มีผู้ผลิตอาหารเด็กในประเทศจีนได้สร้างข่าวพาดหัวโด่งดังไปทั่วโลก แต่สิ่งที่ได้มีการเปิดเผยและสนใจกันก็คือ สูตรของอาหารนั้นได้มีการทำขึ้นอย่างผิดพลาด ทำให้เกิดการขาดสารอาหารในเด็ก และมีผลให้เด็กทารกถึงแก่ความตายในจังหวัด Anhui และ Shandong ซึ่งสิ่งนี้บริษัทต่างไม่ต้องการให้มันเกิดขึ้น สิ่งที่เกิดขึ้นนี้ทำให้บริษัทยักษ์ใหญ่ได้สร้างเกราะป้องกันตัวในการที่จะทำให้เกิดตราสินค้าของตนเองได้รับความเชื่อมั่นอีกครั้งจากเหตุการณ์อื้อฉาวที่เกิดขึ้น

มันเป็นสภาวะวิกฤตที่ผู้ผลิตอาหารและเครื่องดื่มต่างหวาดกลัว อันที่จริงแล้วบริษัทต่างๆ ในแวดวงนี้ต่างมีความรับผิดชอบที่ต้องการให้ผู้บริโภคปลอดภัย แต่ถึงแม้ว่าจะได้พยายามอย่างถึงที่สุดแล้วสูตรของการผลิตก็ยังเกิดความผิดพลาด ทำให้เกิดผลผลิตที่ไม่มีคุณภาพเข้าสู่ตลาด

ผู้บริโภคคาดหวังที่จะได้รับผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพและบริสุทธิ์ และคาดหวังจากบริษัทว่าจะต้องสามารถชี้แจงได้ในกรณีที่อาจมีความผิดพลาดใดๆ เกิดขึ้น แต่ความไว้วางใจเหล่านั้นยังไม่เพียงพอ ผู้กำหนดข้อบังคับในหลายประเทศทั่วโลกได้สั่งให้ผู้ผลิตต้องสามารถที่จะหาที่มาของการเกิดข้อผิดพลาดเหล่านั้นของแต่ละและทุกๆ ส่วนผสมในวิธีการ-

อุตสาหกรรมอาหารและเครื่องดื่มในภูมิภาคเอเชียแปซิฟิกนั้น มีการนำเทคโนโลยีมาใช้เพื่อปกป้องความยุติธรรมของตราสินค้า และการแข่งขันกับบริษัทข้ามชาติที่เข้าสู่ตลาดที่กำลังเติบโตของพวกเขา

HUNGRY

for

BUSINESS

ผลิต ซึ่งจะรวมไปถึงรายละเอียดว่าใครเป็นคนผลิต ผลิตเมื่อไร และอย่างไร ถ้าบริษัทไม่สามารถปฏิบัติตามข้อบังคับต่างๆ เหล่านี้ได้ บริษัทนั้นๆ ก็จะมีเสียหายนอกจากการแค้โดนปรับ ซึ่งจะรวมไปถึงความชื่อเสียงและความไว้วางใจในตัวสินค้าอีกด้วย “สิ่งที่สำคัญที่สุดสำหรับในแวดวงนี้คือ ทรานสิเจนซี” Paul Moylan (Food Industry Lead for Rockwell Automation) กล่าว “สิ่งต่างๆ สามารถเกิดการผิดพลาดได้ แต่สิ่งสำคัญคือการมุ่งเน้นในการที่จะพยายามทำให้คุณมั่นใจว่าคุณได้รับคุณภาพที่ดี และมีขั้นตอนการผลิตรวมถึงขั้นตอนที่ถูกต้องในที่มีมีการตอบสนองอย่างรวดเร็วในกรณีที่เกิดการค้นพบสินค้าที่ไม่มีคุณภาพ”

ถ้าผู้ผลิตไม่สามารถปฏิบัติตามกฎหมายใหม่ได้ เขาก็จะเสียมากกว่าแค่การโดนปรับ แต่ความเชื่อถือที่มีต่อทรานสิเจนซีนั้นของผู้บริโภคจะน้อยลงไป “สิ่งที่มีความสำคัญต่อบริษัทในแวดวงอุตสาหกรรมก็คือทรานสิเจนซีของบริษัทนั่นเอง” Moylan กล่าว “เมื่อมีบางสิ่งบางอย่างผิดพลาด แต่สิ่งที่สำคัญที่สุดคือ การมุ่งเน้นในการพยายามที่จะทำให้มั่นใจได้ว่า คุณมีคุณภาพที่ถูกต้องและมีกระบวนการปฏิบัติที่ถูกต้อง และขั้นตอนในการที่จะตอบสนองต่อเหตุการณ์อย่างรวดเร็วในกรณีที่คุณพบความผิดพลาดของอาหารที่ไม่มีคุณภาพ”

Moylan หัวหน้าทีมทางด้านอาหารของ Rockwell Automation และ Mike Jamieson หัวหน้าทีมทางด้านเครื่องตีพิมพ์ ทำให้ทีมงานทางด้านอาหารและเครื่องตีพิมพ์ของ Rockwell Automation สามารถตอบสนองต่อความต้องการของลูกค้าได้อย่างมีประสิทธิภาพ “ความกดดันต่างๆ ของอุตสาหกรรมอาหารในทุกวันนี้แตกต่างอย่างมากกับความกดดันที่มีใน

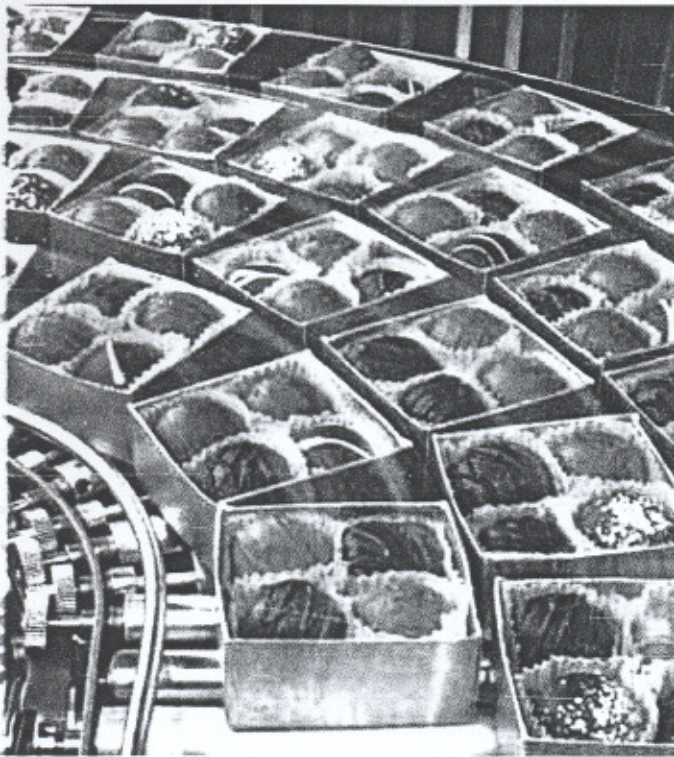
อุตสาหกรรมน้ำมัน” Moylan อธิบาย “บริษัทข้ามชาติต่างๆ ต้องทำธุรกิจ ในหลายประเทศทั่วโลก ซึ่งเป็นสิ่งที่ต้องให้ความสำคัญอย่างยิ่ง เนื่องจากว่าอาหารสามารถเน่าเสียได้ ทำให้บริษัทต่างๆ เหล่านี้ไม่ทำการขนส่งอาหารที่ผ่านกรรมวิธีแล้วจากอินเดียไปยังเวเนซุเอล่า ซึ่งแตกต่างกับน้ำมันที่สามารถขนส่งผ่านข้ามทวีปได้”

แต่เหมือนกับทุกๆ อุตสาหกรรม ซึ่งอยู่ในสภาวะทางธุรกิจที่ไม่แน่นอน ตลาดอาหารและเครื่องดื่มสามารถที่จะแบ่งส่วนปันส่วนหรือมีการควบรวมกิจการกันทั่วโลก Jamieson ได้กล่าวไว้ว่าขณะนี้ Top ten ของโรงกลั่นเบียร์ทั่วโลกมีเปอร์เซ็นต์การผลิตประมาณ 50% ทั่วโลก เฉพาะในประเทศจีนเบียร์ 25 ต้น มีมูลค่า US\$ 6 Billion ได้ถูกผลิตขึ้นในปีที่แล้ว Anheuser-Busch มีส่วนแบ่ง 36% ในกลุ่ม Harbin Beer และส่วนแบ่ง 10% ในกลุ่ม Tsingtao Beer ซึ่งมีแนวโน้มเพิ่มขึ้น 21% แต่ไม่ว่าจะเป็นบริษัทข้ามชาติขนาดใหญ่ที่ต้องการจะขยายธุรกิจ หรือบริษัทในประเทศที่มีขนาดไม่ใหญ่นักจะมีการเพิ่มระบบ Automation เข้ามาช่วยในการผลิต ทั้งนี้ทีมทางด้านอาหารและเครื่องดื่มของ Rockwell Automation สามารถช่วยได้

“ในทางเทคนิคแล้วมีหลากหลายวิธีที่สามารถบอกถึงสาเหตุและแหล่งของปัญหา” Jamieson กล่าว “ประเด็นหลักคือการทำให้แน่ใจได้ว่าการแก้ไขปัญหาทั้งหมดนั้นสมบูรณ์ เพื่อที่จะให้ได้ผลที่ดีกว่าในการรวมเอาบางส่วนมาประติดประต่อกัน”

ในท้ายที่สุดแล้ว บริษัทได้สรุปเอาหกประเด็นของแผนทางธุรกิจออกมา ซึ่งจำเป็นที่จะต้องถูกระบุออกมาสำหรับผู้ผลิตเพื่อที่จะทำให้มีการ-





พัฒนาที่เด่นชัดขึ้นนั้นคือ :

- Regulatory Data Management
- Product Tracking and Tracing
- Production Optimization
- Order and Process Execution
- Recipe and Product Management
- Asset Utilization

Rockwell Automation สามารถให้บริการเกี่ยวกับทุกส่วนที่กล่าวมา ไม่ว่าจะเป็น Tools ต่างๆ เทคโนโลยีและความรู้เพื่อทำให้บริษัทสามารถแข่งขันกับตลาดทั่วโลกและสอดคล้องกับมาตรฐานของรัฐบาล และสิ่งสุดท้ายที่สำคัญที่สุดคือสอดคล้องกับความต้องการของลูกค้า

Import/Export Opportunities

ในขณะที่บริษัทข้ามชาติหลากหลายประเทศได้มีการเคลื่อนย้ายมายังเอเชียแปซิฟิกเพื่อที่จะสนับสนุนพื้นที่ต่างๆ เช่น จีน มีอัตราการเติบโตประมาณ 10% โดยเฉพาะอย่างยิ่งในด้านอาหาร เนย เบียร์ อาหารชบเคี้ยวต่างๆ ชา และน้ำผลไม้ และยังมียี่ห้อหลายประเทศในเอเชียแปซิฟิกที่มีการเติบโตที่เด่นชัดเช่นกัน

ออสเตรเลีย อินเดีย และนิวซีแลนด์ คือ สามผู้ผลิตที่มีการผลิตนม ช้าง น้ตาล และเนื้อมากที่สุด ยกตัวอย่างเช่น นิวซีแลนด์มีการบริโภคภายในน้อยมากเมื่อเทียบกับการผลิต โดยประมาณ 95% ของการผลิตนั้นมิใช่สำหรับการส่งออก อีกทั้งนิวซีแลนด์และออสเตรเลียยังกลายเป็นผู้ส่งออกรายใหญ่ของเนื้อหลังจากมีข่าวการติดเชื้อวัวบ้าในสัตว์

แม้ว่าออสเตรเลียจะมีตลาดใหญ่สำหรับเนื้อและอาหารในญี่ปุ่น แต่

ประเทศนี้ยังเดินทางสำหรับธุรกิจข้ามประเทศเนื่องมาจากข้อตกลงเสรีทางการค้ากับสหรัฐอเมริกา และหลากหลายข้อตกลงทางการค้าที่มีกับประเทศอื่นๆ ในเอเชีย และขณะนี้กำลังเริ่มในแถบเอเชียใต้ คือ อินเดีย ปากีสถาน บังคลาเทศ ศรีลังกา เนปาล ภูฏาน และ มัลดีฟ์ ข้อตกลงดังกล่าวจะมีผลในเดือนมกราคม พ.ศ. 2549 ซึ่งจะทำให้ไม่มีการกีดกันใดๆ ในทางด้านภาษีไปภายใน 7-10 ปี

ข้อตกลงทางการค้าดังกล่าวมีผลทำให้เกิดการควมรวมกันทางธุรกิจระหว่างประเทศมากยิ่งขึ้น ทำให้บริษัทท้องถิ่นในประเทศแถบเอเชียแปซิฟิกที่จะได้รับข้อได้เปรียบทางโอกาสในจีนและเอเชียใต้นั้นทำได้ง่ายมากยิ่งขึ้น แต่บริษัทท้องถิ่นนั้นต้องสามารถแข่งขันกับบริษัทข้ามชาติใหญ่ๆ ได้ ซึ่งจะรวมไปถึง Kraft Inc., McCain Foods, General Mills, Sara Lee Corp, PepsiCo/FritoLay และ Campbell Soup Co. ซึ่งมีอยู่แล้วในแถบภูมิภาคนี้

“อาหารได้ถูกจับตามองว่าจะเป็นอุตสาหกรรมที่เติบโตเร็วที่สุดในเอเชียแปซิฟิก” Girish Nautiyal, Industry business manager, consumer products industry, Asia Pacific กล่าว นั้นเนื่องมาจากการเปลี่ยนแปลงในการใช้ชีวิต ยกตัวอย่างเช่น คนในประเทศจีนเคยได้อาหารที่มาจากฟาร์ม แต่เนื่องมาจากวิถีชีวิตที่เปลี่ยนไปทำให้คนจีนมีเวลาน้อยลงที่จะทำอาหาร เนื้อที่ถูกเตรียมมาแล้วจึงเป็นทางเลือกที่น่าสนใจ และผู้ผลิตจำเป็นต้องพร้อมในการส่ง “เราทั้งหลายต้องเข้าถึงตลาดให้รวดเร็วเท่าที่จะทำได้” Nautiyal กล่าว ซึ่งนั่นคือสิ่งที่ Rockwell สามารถช่วยได้ “พวกเรามีประสบการณ์และมีความเชี่ยวชาญในเรื่องการติดตั้งระบบ Automation ทางอุตสาหกรรม ที่จะช่วยให้เราสามารถปรับ Lines ใหม่ให้ได้เร็วที่สุดเท่าที่จะเป็นไปได้”

ในอินเดียมีโรงสีข้าวประมาณ 30,000 โรง โดยหลายบริษัทได้พึ่งแต่การใช้เครื่องจักรที่ควบคุมด้วยคน และกำลังมองหาระบบ Automation ที่จะช่วยในการผลิต หนึ่งในนั้น คือ KRBL รายใหญ่ของ Basmati rice ซึ่งเป็นผู้ส่งออกข้าวรายใหญ่ในประเทศนี้ และมีส่วนแบ่งทางการตลาดประมาณ 10% เนื่องมาจากมีการสั่งซื้อจากทั่วโลกทำให้ต้องสร้างโรงงานใหม่และอุปกรณ์ต่างๆ ในการควบคุม เพื่อรองรับความต้องการทางการผลิตที่มีปริมาณสูง คุณภาพสูง และใช้พลังงานน้อย

KRBL จึงหันมาหา Rockwell Automation และ Towler Enterprise Solution-บริษัทที่เป็น Integrator รายหนึ่งใน Bangalore ซึ่งได้แนะนำทางเลือกของ SoftLogix Control System ของ Rockwell Automation กับ Frequency driver และ Soft starters ซึ่งสามารถสั่งงานโดยผ่านทางคีย์บอร์ดและเมาส์ของคอมพิวเตอร์ ซอฟต์แวร์ RSVIEW32 ได้นำเสนอแนวทางสำหรับผู้ปฏิบัติงานเพื่อที่จะหาข้อผิดพลาดของระบบ ด้วยทั้งหมด 1,008 digital input/output (I/O) และ 16 analog I/O ผ่านเครือข่าย DeviceNet

โดยการประยุกต์ใช้การวิเคราะห์อาการและการบริหารจัดการโรงงานที่ดียิ่งขึ้น KRBL ได้เปิดโรงงานใหม่ โดยใช้พนักงานน้อยลง 25% ในการทำงานอย่างต่อเนื่องของระบบเพื่อให้ได้การผลิตที่มีประสิทธิภาพที่สุด โรงงานได้ผลผลิตสูงสุดประมาณ 10 ตันของข้าวเปลือกต่อชั่วโมง เพิ่มขึ้น 5 เท่าจากผลผลิตเดิมที่เคยทำได้ 2 ตันต่อชั่วโมงโดยไม่ใช้ระบบ Automation ยิ่งไปกว่านั้นการบริโภคพลังงานยังลดลงได้ประมาณ 20% ต่อตัน เมื่อเปรียบเทียบกับระบบธรรมดา ซึ่งทำให้ประหยัดไปได้ประมาณ US\$ 3,600 ต่อเดือน

เมื่อมองไปที่ผลตอบแทนที่ได้จากการลงทุนของ KRBL มันชัดเจนว่าการใช้ระบบ Automation มีประโยชน์มากกว่าการใช้คนมากเพียงใด แต่ยังมีข้อดีอีกหลายอย่างที่โดดเด่นชัดนัก “เมื่อโรงงานใช้ระบบ Automation เต็มรูปแบบและไม่ต้องใช้คนในการผลิตอาหาร โอกาสการปนเปื้อนของอาหารก็จะน้อยลง” Nautiyal อธิบาย “คุณมีข้อมูลที่สามารถเรียกดูได้เมื่อมีอะไรเกิดขึ้นในกระบวนการ นั่นหมายความว่า คุณจะมีความรู้ที่แท้จริงต่อเนื่องตลอดเวลาในสภาวะและเหตุการณ์ต่างๆ ที่อาจเกิดขึ้นได้ในการผลิต”

Automation ยังสามารถทำให้บริษัทมีความคล่องตัว ความต้องการของผู้ผลิตไม่ได้ต้องการเพียงแค่สามารถย้ายไปยังอีกประเทศหรืออีกเมืองๆ หนึ่งได้อย่างรวดเร็วเท่านั้น แต่ต้องสามารถยืดหยุ่นที่จะผลิตสินค้าซึ่งตรงกับแนวโน้มของผู้บริโภคได้ ยกตัวอย่างเช่น อาหารที่ยังไม่ได้ทำการบรรจุภัณฑ์กำลังได้รับความนิยมอยู่ในจีน อาหารที่ดีต่อสุขภาพกำลังได้รับความนิยมอยู่ในมาเลเซีย โดยผู้บริโภคกำลังมองหาเนยแคลเซียมสูงนมถั่วเหลือง และ Snack bar ที่อุดมไปด้วยวิตามิน

“และในเรื่องของบรรจุภัณฑ์สินค้า บริษัทสามารถทำส่วนกำไรได้จากการมองหาการบรรจุภัณฑ์ที่มีประสิทธิภาพ เพื่อที่จะตัดต้นทุนที่ไม่จำเป็นออกไป” Nautiyal กล่าว “เราต้องเปลี่ยนรูปแบบของการบรรจุภัณฑ์หรือทำขนาดที่แตกต่างกันเพื่อให้ได้ตรงกับความต้องการของลูกค้า

ดึงดูตลูกค้า และเจาะไปยังส่วนที่แตกต่างของตลาด”

Rockwell Automation ได้ช่วยในการทำ OEMs ของเครื่องจักรบรรจุภัณฑ์ เช่น Kisters Kayat Inc. of Edgewater, Florida, USA ออกแบบเครื่องจักรที่มีความยืดหยุ่นโดยใช้เครื่องควบคุมที่รวมเอาการทำงานหลายอย่างในตัวเดียว ซึ่งทำให้บริษัทนั้นง่ายต่อการติดตั้งเครื่องจักรให้ตรงกับความต้องการของลูกค้า

“การใช้ Allen-Bradley ControlLogix solution การควบคุม Servo และเครื่องจักรถูกรวมกันใน Processor ตัวเดียว ทำให้ลดเวลาในการพัฒนาส่วนประกอบต่างๆ และกำจัดความต้องการสำหรับการติดต่อสื่อสารกับ Processor อื่นๆ แบบทั่วไป” Gary Hunt รองประธานทางด้านวิศวกรรมที่ Kister Kayat กล่าว “สิ่งที่สำคัญที่สุดคือ Controller ที่เปิดกว้างทำให้เกิดความยืดหยุ่นในการที่จะสร้างบคลากรออกแบบของพวกเขา ถ้าลูกค้าต้องการการเปลี่ยนแปลงใดๆ ในอนาคต”

The Growth of Regulator

บางครั้งความต้องการที่จะให้มีการเปลี่ยนแปลงนั้นไม่ได้มาจากลูกค้า แต่มาจากผู้ออกกฎหมาย ในช่วงหลายทศวรรษที่ผ่านมาความต้องการทางกฎข้อบังคับเป็นเพียงเรื่องผิวเผินสำหรับอาหารและเครื่องดื่ม แต่ปัจจุบันนี้เริ่มที่จะมีความจริงจังกันมากขึ้น

Food and Drug Administration (FDA) ของสหรัฐอเมริกา ได้มีการกำหนด Hazard Analysis and Critical Control Point (HACCP) ขึ้นมาสำหรับใช้พิจารณามาตรฐานความปลอดภัยของอาหาร ทั้งภายในประเทศและผลิตภัณฑ์อาหารที่นำเข้าจากต่างประเทศ

ในปี พ.ศ. 2545 Bioterrorism Act ของสหรัฐอเมริกา ได้เรียกร้องให้บริษัททุกแห่งที่ทำธุรกิจกับตนเองนั้นทำการเก็บรักษาข้อมูลบันทึกเพื่อใช้ Track ส่วนผสมต่างๆ ทั้งหมดของกระบวนการผลิต

ในทำนองเดียวกันกับประเทศอื่นๆ ซึ่งได้มีการส่งเสริมในเรื่องกฎข้อบังคับสำหรับ Tracking และ Tracing ด้วยเหมือนกัน รวมถึงการนำไปใช้กับเนื้อวัวในออสเตรเลีย แคนาดา และยุโรป โดยประเด็นหลักที่ต้องเป็นเช่นนี้ คือเหตุการณ์โรควัวบ้าที่เกิดขึ้นจากบทความหนึ่งของ New York Times ณ วันที่ 4 กรกฎาคม พ.ศ. 2545 เรื่องการเรียกเนื้อวัวของ Con Agra เพิ่มขึ้นจาก 354,000 ปอนด์ เป็นมากกว่า 19 ล้านปอนด์ ซึ่งได้รายงานไว้ว่า "เพราะต้องใช้เวลาหลายวันที่จะเรียกเนื้อสัตว์ทั้งหมดนั้นคืนกลับมา เนื่องจาก Con Agra ไม่สามารถระบุชื่อของแหล่งเก็บสินค้าที่มีการซื้อเนื้อไป หรือยี่ห้อที่มันถูกไปวางจำหน่ายอยู่ และพวกเขาเองก็ไม่ต้องการที่จะเสี่ยงกับความผิดพลาดที่เกิดจากการประมาณจำนวนเนื้อที่มีเชื้อโรคอยู่ต่ำไป" คำกล่าวจากเจ้าหน้าที่ของ USDA

จึงไม่น่าแปลกใจเลยที่ผู้ผลิตอาหารและเครื่องดื่มนั้นมีความตั้งใจที่จะลงทุนกับเทคโนโลยีที่สามารถช่วยพวกเขาในเรื่องดังกล่าวได้ก่อนที่จะยากต่อการควบคุมไปมากกว่านี้ Rockwell Software Maintenance Automation Control Center (RSMACC) เป็นเครื่องมือหนึ่งที่สามารถรองรับกับสถานการณ์เช่นนี้ได้ ซึ่งซอฟต์แวร์นี้สามารถสร้างระบบการทำงานเป็นแบบรวมที่ส่วนกลาง บริหารและดูแลรักษาข้อมูลทีวิศวกรจำเป็นต้องใช้กับงานด้านบำรุงรักษาได้

ที่จริงนั้น Downtime สามารถก่อให้เกิดปัญหาหลายอย่าง โดยเฉพาะอย่างยิ่งกับอุตสาหกรรมการรีดนม ในนิวซีแลนด์ระยะเวลาของน้ำนมที่มีการผลิตนั้นคือ 9 เดือนต่อปี และต้องทำการรวบรวมทุกวัน วันละ 24 ชั่วโมง นั้นหมายความว่าโรงงานจะต้องทำงานกันตลอดเวลา

Fonterra เป็นบริษัทใหญ่ที่มีทั่วโลก เกิดจากการรวมตัวของผู้ทำฟาร์มการรีดนมในท้องถิ่นจำนวนหนึ่ง ก่อตั้งขึ้นมาเมื่อ 2-3 ปีที่ผ่านมา และถือว่าเป็นหนึ่งในบริษัทที่มีความก้าวหน้าทางเทคโนโลยีอย่างสูง "บริษัทจะต้องแข่งขันกับนานาประเทศที่มีกระบวนการผลิตนมเองในท้องถิ่น" จากคำอธิบายของ David Vickery, Rockwell Automation's Regional Director ของนิวซีแลนด์ที่ว่า "ราคาค่าขนส่งเป็นสิ่งที่ทำให้สังเกตเห็นว่า สิ่งอำนวยความสะดวกของการผลิตจะต้องมีประสิทธิภาพที่จะทำให้อะไรที่แข่งขันในเวทีโลกนี้ได้"

Execution, Optimization and Tracking

เทคโนโลยี Radio Frequency Identification (RFID) กลายเป็นเครื่องมือที่มีบทบาทต่อการ Tracking และ Tracing อย่างรวดเร็ว โดยเฉพาะอย่างยิ่งกับเนื้อวัว อุตสาหกรรมเนื้อสัตว์ในนิวซีแลนด์ต้องการคนที่ตรวจสอบเนื้อสัตว์ด้วยมือ เพื่อพิสูจน์หาวิธีที่ดีที่สุดในการแลเนื้อให้ได้ผลลัพธ์ออกมาได้ดีที่สุด อย่างไรก็ตามด้วยกฎข้อบังคับในปัจจุบันที่มีอยู่ จึงมีการนำ RFID tags ไปติดเข้ากับเนื้อสัตว์ และข้อมูลเกี่ยวกับเนื้อนั้นสามารถป้องกันไปยังโปรแกรมของ Rockwell Automation เพื่อใช้ในการดังกล่าว

ในเรื่องเดียวกันที่เกิดขึ้นที่ออสเตรเลีย Noel Platt ผู้จัดการการตลาดของออสเตรเลียกล่าวว่า "บุคคลวิงทั้งหมดในออสเตรเลียได้มีการฝัง RFID tags ไว้ เพื่อว่าคุณสามารถที่จะติดตามพบเนื้อสัตว์ได้ตั้งแต่ยังเป็นลูกอ่อนจนถูกนำไปเชือดเนื้อ"

"เราไม่ได้ทำในส่วน RFID tags แต่ระบบควบคุมของเราสามารถที่จะเชื่อมต่อกับมันได้และนำไปใช้ในการทำ Tracking และสามารถที่จะติดตามโดยใช้ RSMACC และ RSBatch"

ขณะที่บริษัทนั้นต้องประยุกต์นำเทคโนโลยีมาใช้เพื่อให้เป็นไปตามคำสั่งของรัฐบาล ดังนั้นพวกเขาจะต้องทำความเข้าใจเกี่ยวกับการเลือกใช้โซลูชันที่ประหยัดเงินและเพิ่มประสิทธิภาพทางการผลิต ตามบทความทางวิชาการของบริษัท ARC Advisory Group ซึ่งเป็นบริษัทลักษณะเช่นเดียวกับ Kraft Inc. ที่สามารถประเมินความสำเร็จอย่างต่อเนื่องในการลดค่าใช้จ่ายประมาณ US\$ 14 Million ต่อปี ซึ่งเป็นผลมาจากความร่วมมือกับทาง Rockwell Automation ที่เข้าไปวางระบบ OEE (Operational Equipment Efficiency) และ MES (Manufacturing Execution System) เมื่อ 2-3 ปีก่อน ขณะนี้บริษัทท้องถิ่นจนถึงส่วนภูมิภาคเอเชีย-แปซิฟิกกำลังให้ความสนใจและปฏิบัติงานในลักษณะเช่นเดียวกัน

เมื่อเร็วๆ นี้ Rockwell Automation ได้เข้าไปทำงานให้กับผู้ผลิตอาหารทางด้านฮาร์ดแวร์และน้ำมันรายใหญ่แห่งหนึ่งของออสเตรเลีย ซึ่งเป็นการเพิ่มประสิทธิภาพของส่วน MES โดยทำการเปลี่ยนระบบแบบเดิมในสามส่วนหลักๆ ซึ่ง Rockwell Automation ได้ใช้ RSBizware และ ASP, Net Microsoft Portal และผู้เข้าไปทำระบบนี้คือทีม Australian Manufacturing and Process Solution ระบบดังกล่าวไม่เพียงแต่ช่วยลูกค้าประหยัดค่าใช้จ่ายประมาณ US\$ 100,000 ต่อปี ในการกำจัดค่าข้อตกลงการดูแลระบบเดิมที่เคยใช้ แต่ยังมีระบบ OPC (OLE for Process Control) ที่ช่วยให้สามารถเชื่อมต่อกับระบบ PLC และ HMIs ที่มีอยู่ผ่าน RSSql ได้ ฮาร์ดแวร์และซอฟต์แวร์ที่ใช้อยู่แล้วไม่จำเป็นต้องเปลี่ยนใหม่ จึงเป็นการประหยัดให้บริษัทได้หลายร้อยหลายพันดอลลาร์ และลูกค้าก็ยังตระหนักได้ว่าประโยชน์ที่ได้รับนั้นมากกว่าที่คาดเอาไว้อีกด้วย โปรเจกต์ดังกล่าวมีฟังก์ชันครอบคลุมตั้งแต่การบริหารจัดการสูตรกระบวนการแบบง่าย ๆ รวมถึงการ Tracking วัตถุดิบ การแจ้งเตือนรายงานสถานการณ์ทำงาน การจัดการการผลิต การทำให้เป็นไปตาม HACCP และรักษาความปลอดภัยในเรื่องการเจาะระบบข้อมูลผ่านทางเว็บ

เช่นเดียวกันนี้บริษัท Carlton United Beverages ก็มีการตลาดระบบใหญ่แห่งหนึ่งของโลก ที่ใช้ RSView การขยายโรงเบียร์นั้นมีการใช้ Integrated Architecture ของ Rockwell Automation ซึ่งประกอบด้วย ControlLogix ControlNet DeviceNet EtherNet/IP และ RSBizware ซึ่งความสัมพันธ์กับทางบริษัท Carlton United Beverages ที่มีมาหลายปีทำให้บริษัทมีความไว้วางใจและเชื่อถือที่จะลงทุนต่อกับโซลูชันของ Rockwell Automation "พวกเขาเห็นว่า Integrated Architecture ของเรานั้นเป็นเทคโนโลยีที่สำคัญต่อการแข่งขันของธุรกิจนี้ในอนาคต" Platt กล่าว

Product Management and Asset Utilization

ประเทศจีนและข้อตกลงเสรีทางการค้าของอาเซียน (AFTA, Asian Free Trade Agreement) ได้ทำให้ผู้ผลิตสามารถเข้ามาและผลิตสินค้าที่

ราคาได้ถูกมากยิ่งขึ้น บริษัท McCain Food กำลังวางแผนที่จะสร้างโรงงานผลิตแผ่นมันฝรั่งใหม่ ทางตอนเหนือของประเทศจีน ขณะที่ Fonterra ร่วมทุนกับ Shijiazhuang Three Deer ในการผลิตแป้งสำหรับเด็กทารก รวมไปถึงประเทศเวียดนามและไทย ก็มีสถานการณ์คล้ายๆ กันนี้ แต่มันหาได้ยากในประเทศมาเลเซีย

“ผู้ผลิตในมาเลเซียได้ถึงสถานะที่อึดตัวแล้ว ในแง่ของระบบอัตโนมัติ” Ko Cheng Han, Country Manager, Rockwell Automation Malaysia กล่าว “เราคาดการณ์ว่าความต้องการสำหรับบริษัทเหล่านี้ที่จะค้นหาให้ลึกกว่าในด้านของ Supply Chain ที่จะพัฒนาความสามารถในการผลิตมากยิ่งขึ้น และขั้นตอนการผลิตโดยการสร้างสะพานเชื่อมช่องว่างระหว่างระบบธุรกิจและโรงงาน”

วิธีหนึ่งที่จะนำข้อมูลแบบ Real Time จากส่วนระบบโรงงานเข้ามายังส่วนงาน Enterprise ให้เป็นไปตามมาตรฐาน เช่น ISA S88 offshoot ISA S95 สำหรับมาตรฐาน ISA S95 ได้อธิบายถึงได้คิดโปรแกรม ลอจิก และสูตรกรรมวิธีที่ถูกนำกลับมาใช้ใหม่ในกระบวนการ บริษัท Sequencia ที่ถูกควบคุมกิจการโดย Rockwell Automation ซึ่งบริษัทดังกล่าวเป็นส่วนหนึ่งของกลุ่มที่กำหนดมาตรฐาน S88 ขึ้นมา นั่นเป็นหนึ่งในเหตุผลสำคัญที่บริษัท Morinaga Milk Industry Co. ที่มีมูลค่า US\$ 4 Billion มีโรงงาน 17 แห่งในประเทศญี่ปุ่นนั้นได้เลือกใช้ RSBizware สำหรับโรงงานที่ใกล้โยโกฮาม่าที่เป็นที่ผลิตผลิตภัณฑ์เกี่ยวกับเนยสำหรับบริษัท Kraft โดย RSBizware ถูกนำมาใช้แทนที่ระบบ Legacy Batch System ที่ไม่มีควมยืดหยุ่น อีกทั้งยังได้มาตรฐาน S88 ด้วย ทำให้การเปลี่ยนแปลงสูตรกรรมวิธีต่างๆ จัดการได้ง่ายและยอมให้ใช้ร่วมกับ ERP ได้

ขณะที่การประหยัดที่ชัดเจนไม่สามารถถูกระบุเป็นมูลค่าได้ Morinaga Milk Official รู้สึกว่าสถาปัตยกรรมที่มีความยืดหยุ่นจะช่วยให้พวกเขามากกว่าโอกาสของตลาดที่จะได้รับการเปิดกว้างทางธุรกิจที่มากขึ้น

ในอุตสาหกรรมของอาหารและเครื่อง-

ดื่ม การมีโอกาสนในตลาดได้ถูกกำหนดโดยความสามารถที่จะตอบสนองอย่างรวดเร็ว “อะไรที่จะทำให้ CEO สามารถทำให้บริษัทอยู่รอดในธุรกิจนี้ได้ หัวใจหลักคือตราสินค้าที่ได้รับความนิยมเชื่อถือ” Jemieson กล่าว “หลังจากนั้นทำให้แน่ใจว่า Supply chain มีความคล่องตัว และมีประสิทธิภาพที่จะชนะคู่แข่งในตลาดได้ ... และควรทำในแบบที่สามารถควบคุมค่าใช้จ่ายได้อย่างมีประสิทธิภาพ” ■ APFI THAILAND

รหัสข้อมูล - 13 104

หน้า 84

ถั่วที่ผ่านกรรมวิธีต่างๆ มาแล้ว 48 ครั้ง จะมีใครอยากซื้อบ้าง?



คำตอบก็คือผู้ค้ารายย่อยหรือผู้ค้าปลีกนั่นเอง เพราะพวกเขา ซึ่งก็เหมือนกับผู้ประกอบการทั่วไปที่ต่างก็รู้ดีว่า ไม่ว่าจะเป็นอาหารชนิดใดก็ตาม ก่อนที่จะถึงมือของผู้บริโภค ต้องผ่านขั้นตอนการตรวจสอบ การผลิต และการตรวจสอบต่างๆ นานา กว่าที่จะมาเป็นผลิตภัณฑ์ที่ได้ออกมาจำหน่ายให้กับผู้บริโภคและเป็นผลิตภัณฑ์ที่ได้ออกมาจำหน่ายให้กับผู้บริโภคและเป็นผลิตภัณฑ์ที่ได้ออกมาจำหน่ายให้กับผู้บริโภค

หากแต่มาตรฐานการตรวจสอบและรับรองระบบคุณภาพอาหารนั้นมีความยาก คุณจะได้รู้ได้อย่างไรว่าบริษัทผู้ตรวจสอบกรรมวิธีการผลิตและรับรองระบบคุณภาพอาหารให้คุณนั้นดูแลและใส่ใจในความสำคัญของกระบวนการผลิตอาหารที่ตรงกับความต้องการของคุณมากน้อยแค่ไหน

ด้วยเครือข่ายสำนักงานในประเทศต่างๆ กว่า 80 ประเทศทั่วโลก เราให้บริการตรวจสอบและรับรองระบบคุณภาพที่ไม่เหมือนใคร ทำให้ BVQI ประสบความสำเร็จอย่างท่วมท้น และเป็นที่ยอมรับได้รับการยอมรับจากผู้ค้าปลีกและผู้ผลิตรายใหญ่ทั่วโลก และด้วยความเข้าใจในด้านการบริการตรวจสอบมาตรฐานของ BVQI นั้นเอง ที่ทำให้ลูกค้าของเรามีความไว้วางใจจากผู้บริหาร ในตลาดที่มีการแข่งขันสูงสุดในปัจจุบันนี้ เพราะเราผู้ว่าองค์ประกอบที่ช่วยในการเจริญเติบโตและเสริมสร้างความมั่นคงทางธุรกิจของคุณเป็นสิ่งที่สำคัญที่สุดสำหรับเรา ในฐานะลูกค้าของ BVQI คุณจะได้มีการให้บริการที่พิเศษอยู่เสมอ เช่น การจัด

ให้มีการประชุมการปฏิบัติงานเชิงสัมมนา การจัดอบรมให้ความรู้ ตลอดจนการให้คำปรึกษาด้านการดูแลต่างๆ พร้อมทั้งการสนับสนุนเกี่ยวกับเทคนิคที่ทางเทคนิค ซึ่งถูกออกแบบเป็นพิเศษเพื่อส่งเสริมระบบคุณภาพการผลิตอย่างมีประสิทธิภาพโดยไม่คิดค่าใช้จ่ายใดๆ ทั้งสิ้น การบริการเหล่านี้จะช่วยให้คุณในฐานะผู้ผลิตสามารถผลิตสินค้าประเภทอาหารได้คุณภาพสูงสุด ตรงตามระบบมาตรฐานระดับสากล และตรงตามความต้องการของผู้บริโภค รวมทั้งยังเป็นการช่วยในเรื่องการลดค่าใช้จ่ายในการเพิ่มผลผลิตอย่างมหาศาล

นี่คืออีกหนึ่งหลักฐานที่แสดงให้เห็นว่า BVQI เป็นหนึ่งในผู้นำด้านการตรวจสอบและรับรองระบบกรรมวิธีการผลิตที่นำชื่อเสียงอย่างแท้จริง ซึ่งเป็นที่ยอมรับจากผู้ผลิตอาหารทั้งในประเทศไทย และจากประเทศอื่นๆ ทั่วโลก นอกเหนือจากการให้บริการด้านการตรวจสอบและรับรองระบบความปลอดภัยทางด้านอาหารแล้ว ยังรวมไปถึงการตรวจสอบและรับรองด้านคุณภาพทั่วไป ทั้งทางด้านสิ่งแวดล้อม ด้านคุณภาพอนามัย และด้านความปลอดภัยทางสังคมอีกด้วย

หากคุณกำลังมองหากรรมวิธีใหม่ๆ ในการผลิตสิ่งต่อไป อย่าลืมตรวจสอบส่วนประกอบในอาหารของคุณว่าได้ผ่านการตรวจสอบ และรับรองระบบมาตรฐานคุณภาพสูงสุดระดับสากลแล้วหรือยัง

กรรมวิธีใดๆ ก็ตามที่ไม่ได้รับการตรวจสอบจาก BVQI อาจจะทำให้กระทบต่อคุณนับวันได้

BVQI provides a comprehensive range of Certifications
Food GMP / HACCP / BRC / IFS / Eurepgap / Organics Quality ISO9000
For further detail please contact Mutita at (66) 2670 4800
or mutita.sithimateekul@th.bureauveritas.com www.BVQI.com

