

MOTOTRBO™ 数字通信系统 担当“甜蜜的托付” 助力嘉吉生化安全高效运营



嘉吉生化有限公司坐落在松原经济技术开发区，是美国嘉吉全资子公司，是以生产食品配料和甜味剂为主的工业企业。企业现有总资产 16 亿元人民币，注册资本 20.942 亿元人民币，占地 70 公顷，雇佣员工 850 人。目前具有年加工玉米 72 万吨、销售收入 18 亿元人民币、创汇 4000 多万美元的能力。

嘉吉生化具有与国际接轨的食品安全保证体系和管理手段，已成为通过全球知名的卡夫、美赞臣、雀巢、惠氏、英特尔、联合利华等跨国公司食品安全审核的供应商；并已获得 ISO9001 质量管理体系、HACCP (ISO22000) 食品安全管理体系、KOSHER (犹太食品认证)、HALAL (伊斯兰清真食品认证) 等四项认证。

公司高度重视安全生产和文明生产，通过了 ISO14001 环境管理体系和 OHSAS18001 安全、职业健康管理体系认证，连续五年获得了“松原市安全先进企业”荣誉称号。

通过构建高可靠低时延的无线通信网络，嘉吉生化能够将各个生产环节连接在一起，实现各环节语音、数据、视频等信息的顺畅流通，保障企业高效安全的运营，并以此为基础形成一个智能的工业生态系统。为此，嘉吉生化最终选择 MOTOTRBO™ 数字通信系统，担当此“甜蜜的托付”。

案例分析

MOTOTRBO™ 数字通信系统担当“甜蜜的托付”
助力嘉吉生化安全高效运营



客户挑战

嘉吉生化由于工厂占地面积大，生产车间多，生产工艺防爆等级高，并且为了安全生产员工需要实时有效的进行工作上的通讯沟通。

而在此之前，嘉吉生化还存在信号有盲区、通话断续、车间背景噪音大等问题。厂区一旦发生意外应急情况时，无法及时的沟通，更满足不了安全生产规范。

无线通信系统不只需要满足高效运营，更要保障安全运营，这对于嘉吉生化这样的工业企业至关重要。

解决方案

基于以上因素，摩托罗拉系统及其合作伙伴沈阳达因瑞康通讯设备有限公司，以客户需求为目标，迅速展开相关厂区的前期调研、勘查，并进行无线电通讯测试。此后，结合各项数据与实际应用状况，为嘉吉生化提出使用摩托罗拉数字常规无线电系统的解决方案保障厂区的通讯和运营。

根据与客户方沟通及厂区实际环境考察情况，考虑到嘉吉生化厂区车间大部分为防爆车间，个别车间为普通生产车间，为此还向客户提出在淀粉车间、变性淀粉车间等有防爆要求车间均采用防爆对讲机，在水车间、安保部门均采用非防爆对讲机，在进一步保障安全运营的同时减少客户的升级成本。最终，客户接纳了该方案，使用 60 台 P6600i 防爆对讲机、6 台 P8608ex 防爆对讲机与 40 台 E8608i 非防爆对讲机相结合。

与此同时，基于客户厂区车间通讯分组情况，为嘉吉生化提供的摩托罗拉数字常规系统，结合了摩托罗拉卓越的通讯系统与数字技术，可提供更大的系统容量和更佳的频谱效率、集成的数据应用、增强的话音通信应用、智能且高效的电池使用以及为调度管理提供更强大的呼叫信令和控制在能力。一同配置的 2 台 DR3000 中转台，也使得在满足客户通讯需求的前提下节约项目建设成本。

此外，在嘉吉生化厂区前期实际无线电环境测试时，发现厂区内基于安全生产要求，不允许在厂区建筑物上进行室外天馈系统架设。为确保无线对讲系统通信之清晰、畅通，使整个系统达到覆盖均匀，信号清晰，稳定可靠，在经过厂区全方位勘查并与客户讨论之后，选择在厂区西侧安保办公室楼顶进行室外天馈架设，并顺利通过液糖、固糖、纤维等车间实际测试，目前全部盲区均已经覆盖，且通话效果优秀。

卓越成效

在使用 MOTOTRBO™ 数字通信系统后，嘉吉生化员工无论是在嘈杂的车间还是在其他工作岗位，沟通都变得更加及时有效，大大提升了工作效率。而一旦在厂区发生意外应急情况时，各员工及领导都可以及时有效的进行沟通 and 联动，进一步保障安全生产运营。

嘉吉生化安保部李部长表示：“MOTOTRBO™ 数字通信系统解决了全厂即时通讯的问题，而且使用中音质清晰，同时电池使用时间能够完全满足工厂实际需要。”

摩托罗拉系统(中国)有限公司

摩托罗拉系统营销支持中心热线：

中国 4001 202 101

更多产品信息，请浏览：www.motorolasolutions.com.cn

MOTOROLA、MOTO、MOTOROLA SOLUTIONS 以及风格化的 M 徽标是 Motorola Trademark Holdings, LLC 的商标或注册商标，并在授权下使用。所有其他商标均为其各自持有人的财产。©2019 Motorola Solutions, Inc. 保留所有权利。

关注官方微信服务号：
摩托罗拉系统

