

Firma TAKT Sp. z o.o., której zakład produkcyjny znajduje się w Bolesławiu, zajmuje się produkcją wszystkich formatów płyt CD i DVD a miesięczne zdolności produkcyjne zakładu to 16 milionów płyt CD i 8.5 miliona płyt DVD.

Firma TAKT oferuje produkcję "od początku do końca", w ich zakładzie wytwarzane płyty przechodzą przez wszystkie etapy produkcji: premastering, authoring, mastering, tłoczenie, pakowanie. Firma dysponuje własną drukarnią, studiem DTP oraz bazą transportową.

Do klientów firmy TAKT należą czołowe w Polsce i Europie Centralnej firmy fonograficzne, producenci oprogramowania, wydawnictwa prasowe i multimedialne, agencje reklamowe oraz producenci i dystrybutorzy filmów. TAKT jest członkiem takich organizacji jak IFPI (International Federation of the Phonographic Industry) oraz ZPAV (Związek Producentów Audio-Video).

Firma uczestniczy w programie identyfikacyjnym SID Code i ma podpisane licencje z firmami Philips, MPEG LA, Toshiba i DVD FLLC. Wszystko to ma na celu zagwarantowanie bezpieczeństwa i legalności dla każdej z produkcji. Dodatkowo TAKT posiada licencje na stosowanie zabezpieczeń płyt przed ich nielegalnym kopiowaniem.



Proces planowania oraz problemy z harmonogramowaniem

Zlecenia produkcyjne realizowane są na pięciu odrębnych wydziałach. Większość zleceń wymagają wykonania czynności na wszystkich działach w ustalonej kolejności i przy zachowaniu odpowiednich zależności pomiędzy operacjami. W sumie zlecenia produkcyjne planowane są na około 110 gniazdach produkcyjnych.

Przed wprowadzeniem systemu Preactor planowanie produkcji realizowane było narzędziami Microsoft Office. Brak możliwości powiązania i pokazania zależności pomiędzy operacjami na różnych działach powodował, iż praca na arkuszach Microsoft Office stała się niewystarczająca na potrzeby planowania i produkcji.

Rozwiązanie.

Wdrożenie systemu do harmonogramowania produkcji wersji APS 400 zostało przeprowadzone przez firmę Pręczyński sp. z o.o., partnera firmy Preactor International w Polsce.

Pierwszym elementem wdrożenia było przygotowanie interfejsu wymiany danych z systemem Microsoft AX, systemem klasy ERP używanym przez firmę TAKT. Wymiana danych opiera się na przesłaniu z systemu AX informacji o zamówieniach sprzedaży, a po harmonogramowaniu z systemu Preactor wysyłana jest informacja o planowanych datach rozpoczęcia i zakończenia.

Ponieważ wymiana danych opiera się na zamówieniach sprzedaży, a nie zleceniach produkcyjnych a z systemu AX nie była przesyłana technologia wykonania zleceń, dlatego po stronie systemu Preactor zastosowano konfigurację wykorzystującą elementy bazy produktów. W bazie produktów definiowane są pojedyncze operacje, które mogą być częścią procesu produkcyjnego, wraz z danymi technologicznymi, takimi jak czas wykonania operacji, przypisana grupa zasobów.

Po zaimportowaniu danych z AX, każda pozycja w zamówieniu sprzedaży jest zleceniem produkcyjnym. Następnie Planista przypisuje do zamówień technologię wykonania wyrobu, poprzez wybranie operacji nazwanych kartami technologicznymi. Kolejność wyboru wskazuje na kolejność operacji do wykonania. Po uzupełnieniu danych, kombinacja zleceń produkcyjnych, wraz z technologią jest przesyłana do harmonogramowania.



W ramach modyfikacji systemu wprowadzono dodatkową możliwość definiowania technologii dla zamówień sprzedaży z wykorzystaniem licencji Preactor Viewer. Do konfiguracji Viewer można zaczytać dane z systemu AX, przypisać technologię wykonania zamówień a następnie przesłać ją do konfiguracji Master, w której dokonywane jest harmonogramowanie. Wymiana danych pomiędzy systemami była możliwa dzięki zastosowaniu narzędzia Preactor Communications Object, które zapewnia wymianę wiadomości pomiędzy systemami Preactor.

Kiedy osoba odpowiedzialna za uzupełnienie danych po stronie licencji Viewer zakończy ich wprowadzanie, wysyła z konfiguracji nazwanej Viewer wiadomość, która jest odbierana w konfiguracji Master. W systemie Planisty wyświetlony jest komunikat o otrzymaniu nowych danych i można uruchomić skrypt importu danych. W drugą stronę od Mastera do Viewera można wysłać aktualny widok harmonogramu.

Wdrożenie rozpoczęło w kwietniu 2009 r. W pierwszej kolejności uruchomiono system w odniesieniu do działu Pakowania, w drugim etapie dodano zasoby związane z działem Tłocznii. Zasadniczą część wdrożenia systemu w dwóch działach zakończono w listopadzie 2009 r. a specyficzne modyfikacje były uzupełnianie w późniejszym okresie.

Efekty wdrożenia w opinii firmy TAKT:

W porównaniu do poprzednich narzędzi, po wprowadzeniu systemu Preactor czas potrzebny na zaplanowanie zleceń, został skrócony. Zaplanowanie wszystkich operacji przebiega o wiele sprawniej, aczkolwiek wymaga to ręcznej ingerencji w plan i odpowiedniej pracy ze strony planisty. Dużą pomocą okazała się możliwość szybkiego przekazywania planu produkcyjnego na działy produkcyjne z uwzględnieniem konkretnych gniazd produkcyjnych. System Preactor dość długo był modyfikowany i dostosowywany do potrzeb i specyfiki produkcji w Firmie TAKT.

Dzięki ścisłej współpracy z firmą Prętczyński sp. z o.o udało się dopasować program do potrzeb, wprowadzając wiele indywidualnych rozwiązań. Należy nadmienić iż Firma TAKT realizuje bardzo dużo zleceń niskonakładowych które powodują dodatkowe utrudnienia pod względem planistycznym. Duża ilość zmieniających się danych mających wpływ na realizację i zaplanowanie zlecenia wymaga ciągłej aktualizacji planu, na obecną chwilę System Preactor pomaga nam nad tym zapanować.

