

Przedsiębiorstwo EMAG-SERWIS sp. z o.o. specjalizuje się w wytwarzaniu modeli, prototypów, produkcji jednostkowej oraz małoseryjnej urządzeń służących do poprawy bezpieczeństwa w przemyśle wydobywczym. Oferta firmy zawiera m.in.: metanomierze, czujniki parametrów atmosfery i aparaturę sejsmiczną.

Są to urządzenia wymagające od producenta stosowania wysokich norm jakościowych, dlatego też dzięki wsparciu finansowemu z projektów unijnych (firma 4-krotnie pozyskała dotację na rozwój) EMAG–SERWIS posiada nowoczesną linię produkcyjną do projektowania i montażu wyrobów elektronicznych, nowoczesne zaplecze CNC i specjalistyczne oprogramowanie CAD/CAM wraz z systemem pomiarowym, ultradźwiękowy automat do mycia szablonów i płytek oraz stanowisko do nakładania powłok konforemnych. W firmie działa również laboratorium pomiarowe do kontroli parametrów metrologicznych wytwarzanych urządzeń. Montaż podzespołów w EMAG-SERWIS odbywa się w sposób automatyczny lub półautomatyczny na podstawie dostarczonej dokumentacji technologicznej wyrobu.

Proces produkcji obejmuje: montaż SMT, montaż THT, obróbkę CNC – frezowanie i toczenie, obróbkę chemiczną oraz kontrolę jakości. Weryfikacja optyczna wykonania produktów odbywa się przy użyciu automatycznego systemu AOI do kontroli optycznej. Testuje on poprawność montażu całego podzespołu. Na stanowiskach laboratoryjnych wyposażonych w antystatyczne stoły laboratoryjne wraz z niezbędną aparaturą pomiarową, następuje weryfikacja poprawności odczytów całego podzespołu.

PROCES PLANOWANIA, PROBLEMY I WYBÓR SYSTEMU

Harmonogramowanie produkcji, przed wdrożeniem systemu PREACTOR 400 APS, odbywało się w arkuszu kalkulacyjnym Excel.

Ze względu na specyfikę produkcji (głównie małe i średnie serie), mocno rozbudowane drzewa technologiczne, dużą częstotliwość zmian priorytetów zleceń, planowanie było bardzo czasochłonne i pracochłonne. Konieczność częstego aktualizowania harmonogramu oraz „ręczne” ustawianie kolejności wykonywanych operacji i wytwarzanych półwyrobów były głównymi problemami planisty. Uniemożliwiało to również szybkie określenie realnych terminów wykonania zamawianych wyrobów.

Po przetestowaniu kilku programów do zarządzania produkcją zdecydowano się na zakup i wdrożenie systemu PREACTOR 400 APS. Kluczowa przy wyborze była: możliwość ścisłej integracji z systemem ERP „Graffiti”, duża elastyczność systemu zarówno pod względem funkcjonalności, jak i dopasowania prezentowania przebiegu produkcji, a także możliwość tworzenia raportów pod potrzeby użytkownika.

Dodatkowym atutem była możliwość częściowego sfinansowania zakupu systemu Preactor z funduszy unijnych w ramach Sektorowego Programu Operacyjnego „Wzrost Konkurencyjności Przedsiębiorstw”.

EFEKTY WDROŻENIA

Dzięki systemowi PREACTOR firma uzyskała możliwość szybkiej oceny terminu wykonania zamówień klienckich, natychmiastowego reagowania na zmiany, przestoje, awarie czy też braki materiałowe. Po wdrożeniu systemu PREACTOR nastąpiła znaczna poprawa efektywności procesu planowania produkcji. Szczególnie widoczne jest to w skróceniu czasu potrzebnego na planowanie produkcji (o 60 – 70%), zmniejszeniu ilości przebrojeń oraz wyeliminowaniu błędów szeregowania, a specjalnie dostosowane harmonogramy produkcji (raporty) są dużym ułatwieniem dla kierowników produkcji i logistyki w zakresie optymalizacji procesów magazynowych, zaopatrzeniowych i produkcyjnych.

Wdrożenie systemu Preactor przez firmę Pręczyński Sp z o.o. przebiegało sprawnie. Spełnione zostały wszystkie istotne wymagania dot. działania systemu, wprowadzono niezbędne modyfikacje, a przeprowadzone szkolenie dostarczyło niezbędną wiedzę dla planisty w zakresie użytkowania systemu.