



Airbus

Preactor pomaga w realizacji skomplikowanych procesów produkcyjnych w największej fabryce firmy British Aerospace (aktualnie pod nazwą BAE SYSTEMS PLC) poprzez stworzenie potężnej bazy danych na podstawie jasnych i przejrzystych priorytetów. System pozwolił na optymalne wykorzystanie zdolności produkcyjnych, pomógł w ustaleniu realnych celów i przyczynił się do uzyskania wielu oszczędności.

British Aerospace Airbus Limited jest niezależną firmą pod skrzydłami British Aerospace PLC (aktualnie pod nazwą BAE SYSTEMS PLC), której zakres operacji rozciąga się od wytwarzania produktów dla przemysłu zbrojeniowego (samoloty, torpedy, pociski) poprzez produkcję samolotów dla zastosowań komercyjnych, do innych działań niezwiązanych bezpośrednio z przemysłem lotniczym (np. produkcja



dla Orange Communications).

Fabryka w Broughton, niedaleko Chester w Wielkiej Brytanii, jest największą fabryką BA, w której wykonuje się montaż skrzydeł dla wszystkich rodzajów samolotów AirBusa oraz przygotowuje się skrzydła oraz kadłuby dla samolotów serii Hawker 800.

Zakład, który zatrudnia około 2000 pracowników, wytwarza w ciągu roku 180 zestawów skrzydeł dla AirBusa i 40 zestawów kadłubów oraz skrzydeł dla samolotu Hawker 800.

System Preactor 300 FCS zainstalowano w pokoju kontroli oprzyrządowania narzędzi, aby pomóc kierownictwu Aerotooling w kontrolowaniu i monitorowaniu skomplikowanych operacji oprzyrządowania, będących częścią procesu produkcyjnego.

Opis problemu

Howard Connah, który zajmuje stanowisko Support Team Leader w departamencie Aerotooling, wyjaśnia, dlaczego Preactor był potrzebny jego firmie: "Przed instalacją systemu Preactor nie mieliśmy jasnego obrazu całego procesu produkcyjnego. Nasi klienci nie widzieli, jaki priorytet miały ich zlecenia, a planowanie i harmonogramowanie zależało jedynie od umiejętności i doświadczenia operatora warsztatowego, odpowiedzialnego za załadowanie maszyn. Nie było możliwości mierzenia wyników pracy operatorów, pracownicy po prostu wybierali zlecenia produkcyjne bez odniesienia do rzeczywistych potrzeb.

Na podstawie dostępnych zdolności produkcyjnych, część prac przesyłano do podwykonawców, ale sam problem braku zdolności produkcyjnych nie był ani analizowany, ani rozwiązany. Zlecenia w konsekwencji posiadały długie czasy realizacji, co nieuchronnie wiodło do niedotrzymywania terminów dostaw i utrzymywania wysokiego poziomu produkcji w toku."



Rozwiązanie problemu

Wdrożenie systemu Preactor 300 FCS przyczyniło się do rozwiązania tych problemów. Sposób, w jaki system funkcjonuje, polega na przypisaniu zadań do indywidualnych operatorów lub do podstawowego zespołu, który jest ustawiony w Preactorze jako Pierwszorzędowy Zasób, a indywidualni członkowie zespołu jako Zasoby Drugorzędowe.

"Pomimo tego, że każde narzędzie/wymaganie jest całkowicie różne w zakresie pracy, jaka ma być wykonana," - dodaje **Howard Connah** - "odkryliśmy, że Preactora można dogłębnie konfigurować, a bazę danych łatwo dostosować do naszych unikalnych potrzeb biznesowych."

Implementacja Preactora pozwoliła na identyfikację priorytetów i pełne wykorzystanie dostępnych zdolności produkcyjnych. Oszacowane pakiety "zleceń do wykonania" podają teraz wyraźne wewnętrzne i zewnętrzne cele co do wyników pracy, co pozwala na podejmowanie decyzji o zakupie lub wytworzeniu na podstawie możliwości, zdolności i

Następnym etapem było wprowadzenie mechanizmu zegarowego, który miał za zadanie rejestrować czas rozpoczęcia i zakończenia każdej operacji. Mechanizm był podłączony do centralnej bazy danych, z której aktualizowany był Preactor w celu generowania raportów, takich jak raport o całkowitym czasie spędzonym nad specyficznym zleceniem.

"System Preactor wyraźnie uprościł i poprawił proces kontroli. Efekty znacznie przewyższyły początkowe oczekiwania stawiane wobec systemu, czyli dostarczenie narzędzia do utrzymania równowagi między dostępnymi zdolnościami produkcyjnymi i popytem zgłaszanym przez naszych klientów" - podsumowuje **Howard Connah**.

