

Decorpart

Firma Decorpart of Nelson, zlokalizowana w Lancashire (Wielka Brytania) wytwarza anodyzowane pompki aluminiowe oraz zasobniki dla szerokiego wachlarza produktów farmaceutycznych i kosmetycznych, takich jak dezodoranty w aerozolu, inhalatory dla osób cierpiących na astmę oraz pomadki do ust.



Opis problemu

Firma w swojej ofercie posiada około 1000 różnych produktów w 142 kolorach. Każdego tygodnia wytwarzanych jest od 12 do 13 milionów części, z których 60-65% jest eksportowana. W celu utrzymania takiego przerobu firma zatrudnia 250 osób, które pracują na trzy zmiany, siedem dni w tygodniu. "System Preactor FCS został zainstalowany jako dodatek do istniejącego pakietu do planowania" - wyjaśnia **Steve Parker**.

"Wybraliśmy Preactora, ponieważ jest odpowiedni dla dużych bibliotek produktów, takich jak nasze. Dodatkowo jest bardzo elastyczny, ponieważ konfiguracji systemu można dokonać samodzielnie sprawiając, że system wykonuje to, co chcesz, aby wykonał i nie jesteś zmuszony do ciągłego proszenia o pomoc konsultantów. W naszej firmie wszyscy byli po wrażeniu."

W Decorpart są trzy obszary produkcyjne: prasy do aluminium, procesy czyszczenia oraz operacje anodyzowania. W tym momencie Preactor jest wykorzystywany w obszarze pras, gdzie pomaga w harmonogramowaniu 53 zasobów służących do tłoczenia.

Steve Parker kontynuuje: "Główne wyzwanie to harmonogramowanie pracy tych 53 pras, z których każda posiada inne parametry i możliwości. Na przykład, są one odpowiedzialne za generowanie około 500 indywidualnych zamówień sprzedaży, co oznacza, że wymagane jest, aby prasy były ciągle przestawiane, a materiały były harmonogramowane odpowiednio do zapotrzebowania."



Rozwiązanie problemu

Preactor odgrywa bardzo ważną rolę w procesie produkcji największego dostawcy części aluminiowych dla przemysłu farmaceutycznego i kosmetycznego. System Preactor przyniósł wiele korzyści zarówno finansowych jak i w kwestii poprawienia efektywności. Między innymi pozwolił na zredukowanie zapasów magazynowych i zwiększenie dokładności i przejrzystości harmonogramowania.

Firma planuje rozszerzenie korzystania z Preactora na wszystkie trzy obszary. Ponieważ jednak dokonano reorganizacji, podczas której rozdzielono Kosmetyki i Farmaceutyki, które posiadają teraz oddzielne centra zysków, kierownictwo postanowiło odłożyć całkowitą "preactoryzację" do czasu, kiedy pracownicy przystosują się do wykonywania czynności w nowy sposób. W międzyczasie Preactor ma istotny wkład w bardzo skomplikowane procesy produkcyjne. "Jesteśmy teraz w stanie dokonywać harmonogramowania poziomów stanów magazynowych o wiele dokładniej" - mówi **Steve Parker**.

"Dotychczas 23 utrzymywaliśmy zapasy aluminium na poziomie 250 ton, ale teraz możemy utrzymywać zapasy aluminium tylko na poziomie 150 ton. Ponieważ koszt utrzymania wynosi 3,000 za tonę, oznacza to oszczędność £300,000!". W przyszłości planowana jest kolejna instalacja modułów Preactor Viewers w warsztatach produkcyjnych. Preactor Viewer to niedrogi system, odpowiedni dla komunikacji z innymi elementami Preactora, pozwalający na tworzenie listy "Zadania do wykonania" i tworzenie scenariuszy "Co, jeśli?".



Steve Parker podsumowuje: "Dzięki lepszemu harmonogramowaniu poprawił się nasz poziom usług w granicach od 30% do 80%. Następne wyzwanie to przejście z 80% na 100%!"