

Informacja kluczem do sukcesu

System informatyczny ułatwia komunikację, a co za tym idzie – współpracę między służbami utrzymania ruchu a operatorami, gdzie maszyna jest wspólnym elementem zainteresowania. Wdrożenie systemu CMMS w firmie Hager znacznie poprawiło przepływ informacji między działami, jak i realizację poszczególnych projektów w działach UR.

Firma Hager specjalizuje się w rozwiązaniach elektroinstalacyjnych dla przemysłu w wielu zakresach, m.in. w: dystrybucji energii, osprzętu elektroinstalacyjnego, automatyki budynków lub bezpieczeństwa obiektów, zarówno w segmencie komercyjnym, jak i mieszkaniowym. Firmę charakteryzują bogata oferta asortymentowa i serwisowa oraz doświadczeni pracownicy.

W strategię Hager Production System (HPS) są wpisane nadzór i zarządzanie procesami utrzymania ruchu, dlatego w firmie podjęto decyzję o wdrożeniu kompleksowego systemu CMMS. Przygotowana lista wymagań wobec systemu pozwoliła na dość szybkie zawężenie potencjalnych dostawców do grupy 3, z którymi prowadzono już szczegółowe negocjacje. Zde-

cydowano się na nawiązanie współpracy z polskim producentem oprogramowania CMMS – firmą FBD. Na decyzję wpłynęły m.in.: skrócenie łańcucha komunikacji, pełne wsparcie i możliwości w zakresie modyfikacji systemu oraz korzystna cena. Instalacja pierwszych stacji miała miejsce w maju 2005 roku. Prawie 7 lat pracy systemu w środowisku produkcyjnym pozwala na udzielenie obiektywnej odpowiedzi na pytanie, czy warto?

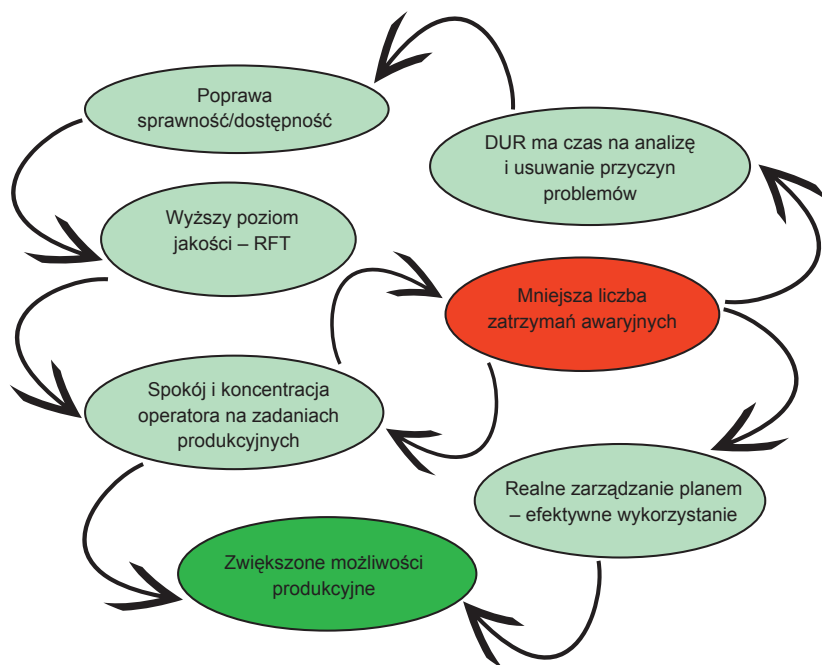
W tym czasie w firmie wielokrotnie zmieniano się... właściwie wszystko – układy linii produkcyjnych, kończenie produkcji danego wyrobu czy też uruchamianie nowych linii i wyrobów (co zdarza się dużo częściej). Pojawiały się nowe technologie, instalacje i materiały eksploatacyjne, części czy też kompetencje UR. Za każdym razem, gdy ist-

niała potrzeba, zmieniał się i system CMMS. Modyfikowano funkcje tak, aby jak najlepiej odpowiadały nowym wymaganiom lub dodawano nowe na potrzeby sytuacji, których nikt wcześniej nie przewidywał (najczęściej usprawnienia na bazie realnych doświadczeń użytkowników systemu). Błędem jest zamykanie działania systemu CMMS tylko w obszarze działu UR (DUR), jest to bowiem wspólna platforma wymiany informacji między wszystkimi użytkownikami maszyn. Z racji specyfiki zadań zakres uczestnictwa w systemie jest różny, lecz nie zmienia to faktu, że bez systemu CMMS nie tylko DUR byłby „ślepy”, lecz również pracownicy produkcji, jakości, technolodzy pozostawaliby bez fundamentalnej wiedzy o stanie technicznym maszyn, historii awarii i napraw, nie byłoby w stanie realizować swoich zadań.

Komunikacja

Za przykład niech posłuży moduł „Kontakty”, zainstalowany w listopadzie 2008 roku. Umożliwia on wymianę informacji między użytkownikami systemu (wewnątrz systemu). Do stycznia 2012 roku w systemie zostały zarejestrowane 9493 komunikaty (oprócz istniejącej komunikacji telefonicznej i e-mailowej). Można zadać pytanie, czy gdyby nie istniało to narzędzie, czy również wymiana informacji między pracownikami różnych działów byłaby tak obszerna? Raczej nie. Owszem, zostałyby wykorzystane inne drogi komunikacji, ale znaczna część komunikatów nigdy nie zostałaby sformułowana i przekazana. I kolejne, retoryczne pytanie: czy brak wymiany informacji wewnątrz firmy wpływa na wynik biznesowy przedsiębiorstwa?

Celem DUR jest likwidowanie źródeł powstania problemów, a nie samo usuwanie



■ Sprężenie zwrotne
operator – maszyna – utrzymanie ruchu

ich skutków. Parametrami, którymi można opisać zasadność wdrożenia systemu zarządzania DUR, są realizowane usprawnienia zmierzające do zwiększenia poziomu bezpieczeństwa użytkownika maszyny, jakościowego wyrobów RFT oraz wydajności (ustabilizowanie procesu).

Poziom zadań produkcyjnych w firmie zwykle jest planowany zgodnie ze wskaźnikiem maksymalnej dostępności maszyny, więc każde zatrzymanie/zachwianie procesu produkcyjnego bezpośrednio wpływa na realizację planu, a w konsekwencji jest przyczyną pośpiechu i zdenerwowania operatora maszyny. Stres operatora doprowadza do obniżonej koncentracji i popełniania kolejnych błędów w obsłudze maszyny (wpływ na wyrób finalny) czy w przekazywania informacji (wydłużenie czasu analizy problemu), a w relacji do DUR tworzy postawę konfrontacji, a nie współpracy.

System informatyczny ułatwia komunikację, a co za tym idzie – współpracę między DUR a operatorami, dla których maszyna jest wspólnym elementem zainteresowania (choć każdy z nich realizuje inne zadania). Rysunek 1 (str. 60) prezentuje zależności

między nimi i wpływ tych zależności na globalny wynik przedsiębiorstwa. Każdy operator jest kopalnią wiedzy o maszynie – jest w stanie wskazać małe i duże utrudnienia w codziennej obsłudze maszyny. Zainteresowanie ze strony DUR i współpraca z operatorem maszyny pozwolą na stworzenie zespołu współpracującego, zespołu rozwiązującego problem, a nie skonfliktowanego, niesłuchającego się nawzajem grup.

DUR musi zacząć pracę od systematycznego usuwania źródeł wskazanych problemów przez operatora maszyny. Początkowo są to proste w identyfikacji i szybkie w realizacji „oczywiste oczywistości”, które nieustannie dokuczają operatorom maszyn. Tak więc rejestracja zgłoszeń zapotrzebowania na usługę DUR służy ujawnieniu i zdefiniowaniu przyczyn problemów i ich powstawania.

Bez kompleksowej informacji o tym, czym zajmuje się dział UR (typ, rodzaj, częstotliwość, koszty prac, itd.), nie można podjąć żadnej sensownej decyzji. Nie ma innej drogi. Każda organizacja DUR, która nie prowadzi pełnej ewidencji swoich działań, jest chaosem, a kierownik DUR równie dobrze mógłby wróżyć z wnętrza barana.

Projekty

Następnym krokiem są projekty (duże akcje DUR, wymagające przygotowania analizy i rezerwacji środków budżetowych). Pierwsze 6 miesięcy pracy systemu CMMS w 2005 roku przyczyniło się do finansowego uzasadnienia 30 projektów. Następny rok, 2006, to 60 modyfikacji, trwale usuwających źródła powtarzających się awarii. Każdy następny rok to kolejne kilkadziesiąt projektów, od drobnych zmian lokalizacji czujnika po wymianę sterownika i napisanie nowego programu.

Niektóre linie, ze względu na specyfikę procesu technologicznego, wymagają częstych zmian ustawień. Przy połączeniu możliwości analityczno-raportowe systemu CMMS z narzędziami SMED-u średni czas przezbrojeń został skrócony z 28 do 10 minut.

Narzędzia informatyczne są niezbędne, aby w prawidłowy sposób zbierać, zarządzać i analizować dane, co jest podstawą do podejmowania właściwych decyzji na każdym stopniu zarządzania. Jednak najważniejsi są tu współpracujący ze sobą ludzie. □

Źródło: FBD

reklama