

Opoczno SA: Wdrożenie WM (gospodarki magazynowej w SAP)

Pobić konkurencję w magazynie



Dla największego producenta płytek ceramicznych w Europie Wschodniej zarządzanie magazynem to kolejny obszar, w którym dzięki zaawansowanym narzędziom SAP wypracowuje się nową jakość procesów logistycznych.

Opoczno SA jest największym, a zarazem najnowocześniejszym producentem płytek ceramicznych w Polsce. Udział Opoczna w polskim rynku płytek ceramicznych sięgnął w roku 2003 - 24% (źródło: ASM-Centrum Badań i Analiz Rynku). Firma oferuje kompleksową gamę ponad 1000 wzorów płytek ceramicznych: płytki kamionkowe, gresy szkliwione i nieszkliwione, gresy polerowane i satynowane oraz pełny wybór dekoracji ceramicznych.

Ważna gospodarka magazynowa

Czy zarządzanie gospodarką magazynową może mieć istotny wpływ na wynik firmy i na jej postrzeganie przez klientów?

Wydawałoby się, że w firmie kompleksowo planującej swoją działalność (od finansów po planowanie produkcji i gospodarkę remontową – szeroko wykorzystywany system ERP i rozwiązania Business Intelligence) jest niewiele miejsca do nowych usprawnień.

Menedżerowie Opoczna SA ocenili, że w obszarze zarządzania procesami magazynowymi tkwi istotny potencjał. W firmie, miesięcznie produkującej ponad 2 600 000 m² płytek ceramicznych, usprawnienia w tym zakresie mogą znacząco przyczynić się do obniżki kosztów operacyjnych.

Ponadto, lepsza organizacja ruchu wyrobów w magazynach wpływa na poprawę funkcjonowania systemu dostaw dla klientów docelowych.

Stąd decyzja o wdrożeniu zaawansowanych rozwiązań SAP, wspomagających gospodarkę magazynową (moduł WM – Warehouse Management systemu mySAP ERP).

Rozwiązanie: WM w SAP

Wdrożenie modułu WM w SAP w Opocznie SA, prowadzone przez BCC, zaowocowało stworzeniem kompleksowego rozwiązania, wszechstronnie wspierającego gospodarkę magazynową w magazynie wyrobów gotowych oraz sortowniach.

Z pierwszych funkcji WM Opoczno zaczęło korzystać we wrześniu 2004 r., kolejne funkcjonalności były uruchamiane etapami.

Wiele funkcji wdrożonych w Opocznie SA to prawdziwe innowacje. Opoczno SA wszechstronnie wykorzystuje kody kreskowe do identyfikacji produktów. Integracja terminali odczytujących dane z kodów kreskowych z systemem SAP pozwala zarządzać procesami magazynowymi w czasie rzeczywistym bezpośrednio z SAP.



Opoczno jest jedną z pierwszych firm w Polsce, która z wykorzystaniem systemu ERP steruje całkowicie zautomatyzowanym magazynem, w którym fizycznych przemieszczeń wyrobów dokonują roboty. Takie rozwiązanie wdrożone zostało w lipcu br..

SAP wie gdzie czego szukać

Wykorzystanie rozwiązania WM w SAP łączy się z jednoznacznym powiązaniem danej partii wyrobów, opatrzonej kodem kreskowym, z fizycznym miejscem składowania w magazynie.

Gdy nie dysponuje się narzędziem informatycznym wspierającym pracę magazynu, trzeba się liczyć z tym, że magazynierzy muszą poświęcić czas na znalezienie właściwej partii wyrobów.

Obecnie wiadomo, gdzie dana partia się znajduje – operator wózka widłowego otrzymuje informację, w jakim miejscu jakiej hali jest i skąd należy ją pobrać.

Właściwe partie na właściwym miejscu

Każda przyjęta do magazynu partia płytek ma zapisaną w kodach kreskowych informację, jednoznacznie identyfikującą rodzaj produktu i numer zlecenia produkcyjnego.

Piotr Żehaluk, Dyrektor Logistyki i Planowania Opoczna SA, tłumaczy: „Przed uruchomieniem WM w SAP identyfikowaliśmy partie wyrobów wyłącznie po gatunku płytek. Teraz możliwości są znacznie większe. Kontrolujemy w SAP przemieszczanie się partii, precyzyjnie oznaczając wielkość i odcień wyprodukowanych płytek. Dla niektórych asortymentów ilość partii identyfikowanych przez SAP wzrosła z 3 do 18”.

Eliminuje to praktycznie do zera błędy typu dostarczenie do klienta płytek w odcieniu innym niż zamawiał podczas poprzedniej dostawy.

Jak szczegółowa jest to wiedza? Przykładowo, szef zmiany w magazynie wyrobów gotowych może się dowiedzieć z systemu SAP, że partia przeznaczona dla danego odbiorcy, zgodna z jego zamówieniem z dnia 15 lipca, stoi przygotowana w alei 8 w centralnym magazynie wyrobów gotowych w zakładzie Mazowsze. Oczekiwany przez klienta termin dostawy 17 lipca.

Śledzenie jakości produktów

Dokładna identyfikacja partii pozwala firmie Opoczno lepiej kontrolować jakość swoich wyrobów. W przypadku reklamacji łatwo jest określić, z jakiej partii, gdzie i kiedy wyprodukowanej, pochodzi reklamowany produkt.

Pozwala to podejmować działania zapobiegające powstawaniu produktów niespełniających wymogów klienta.

Powierzchnia lepiej wykorzystana

Przy tak dużej liczbie przemieszczeń magazynowych, system informatyczny jest w stanie zapewnić to, czego nie dałby rady zrobić duży sztab ludzi. Chodzi o optymalne zaplanowanie miejsc składowania wyrobów.

SAP rekomenduje miejsce, gdzie (z punktu widzenia dobrej organizacji pracy magazynu) należy umieścić wyroby. Dobór miejsca składowania następuje automatycznie na podstawie informacji z SAP o planowanej kolejności wydań poszczególnych partii z magazynu.

„Eliminuje to sytuacje, gdy trzeba było tracić czas na przestawianie innych palet, by „dobrać się” do najbardziej gorącego zamówienia. Poza tym, wykorzystanie SAP pozwala nam lepiej zarządzać naszą powierzchnią magazynową. Szacujemy, że średni wskaźnik wykorzystania powierzchni magazynowej wzrósł w ciągu roku z 60% do 80%” – komentuje Krzysztof Owczarski – koordynator ds. rozwiązań IT wspierających gospodarkę magazynową w Opocznie SA.

Gdzie człowiek nie może, tam SAP pieska pośle

Najbardziej innowacyjne funkcje SAP zostały uruchomione w sortowni wyrobów gotowych Opoczno SA.

Obecnie zarządzanie ruchem produktów w sortowni odbywa się w pełni automatycznie, bez udziału człowieka.

Sortownia pełni rolę ogniwa pośredniego pomiędzy wydziałem produkcyjnym płytek a magazynem wyrobów gotowych. Od lipca br. operatorów wózków widłowych wyręczają roboty, które przyjmują wyroby z produkcji i na podstawie danych z systemu SAP przygotowują odpowiednie partie towarów do przemieszczenia do magazynu wyrobów gotowych.

Produkty w momencie przyjęcia do sortowni są opatrzone dwoma etykietami. Pierwsza, klejona na kartonie, zawiera informacje o wyrobie oraz zleceniu produkcyjnym, z którego został wyprodukowany. Wydrukowany na etykiecie kartonowej kod EAN-13 identyfikuje produkt w sensie indeksu materiałowego oraz gatunku. Dodatkowo na etykiecie znajdują się inne cechy identyfikujące wyrób (rozmiar, odcień i gatunek płytek).

Druga etykieta to etykieta zbiorcza, przyklejona na palecie wraz z kodem kreskowym w standardzie SSCC, jednoznacznie identyfikującym paletę. Palety z produkcji są przejmowane przez roboty, zwane żartobliwie „pieskami”.

„Piesek” wstawia paletę na rolotok, na którym następuje znakowanie etykietą paletową. Automat odczytuje kod kartonowy i na tej podstawie przekazuje do systemu SAP informację o przyjęciu partii do sortowni. SAP ustala na podstawie odpowiedniej strategii, do którego z magazynów wyrobów gotowych, optymalnym z punktu widzenia logistyki, ma trafić paleta. SAP rejestruje ten fakt i przekazuje „pieskowi” polecenie umieszczenia palet w miejscu odkładczym sortowni.

Gdy partia towaru jest przygotowana do magazynu wyrobów gotowych, pracownik magazynu otrzymuje polecenie z SAP, by odebrał wyznaczoną partię z miejsca składowania w sortowni i zawiózł ją do wyznaczonego przez SAP miejsca w magazynie wyrobów gotowych. Przekazanie palet następuje także między zakładami produkcyjnymi, tak aby móc zaspokajać wysyłki do klientów z jednego, centralnego punktu wysyłkowego.

Piotr Żehaluk ocenia: „Automatyzacja sortowni jest kolejnym krokiem w usprawnianiu procesów logistycznych w naszej firmie. Wykorzystując roboty, komunikujące się z systemem SAP, ulepszamy zarządzanie ruchem towarów w magazynie. Efektem tych innowacji jest obniżenie całkowitych kosztów magazynowania i sprawniejsza organizacja dostaw dla klientów”.

Uruchomienie w pełni automatycznej sortowni, zarządzanej przez system SAP to kolejny etap prowadzonego przez BCC wdrożenia zaawansowanych rozwiązań gospodarki magazynowej (Warehouse Management) w Opoczno SA. Obecnie system SAP wspomaga zarządzanie wszystkimi trzema magazynami producenta płytek – oprócz sortowni także w magazynie wyrobów gotowych oraz towarów handlowych.

Przykład Opoczno SA można odnieść do każdej firmy, posiadającej złożone procesy magazynowe. Sprawniejsze zarządzanie magazynami może być realną przewagą konkurencyjną – zarówno dla producentów, jak i firmy handlowych czy też operatorów logistycznych, świadczących usługi magazynowe.



autor:

Sebastian Bień

BCC