

# Planowanie i harmonogramowanie produkcji w Twinings AB Food w Swarzędzu

**Zakład Twinings w Swarzędzu k. Poznania jest częścią globalnej Grupy Associated British Food, która plasuje się w gronie największych producentów wyrobów spożywczych w Europie. Polska fabryka produkcji herbat powstała w 2010 r. i stanowi obecnie największy zakład wytwórczy w całej Grupie. O jego wielkości świadczy fakt, że w ciągu tygodnia wytwarza on 200 ton herbaty blendowanej, co daje ok. 75 mln torebek i ok. 320-400 tys. kartoników bądź puszek herbaty wysyłanych do klientów. W związku z rosnącą skalą produkcji, zakład stanął przed wyzwaniem związanym z czasochłonnością procesu układania harmonogramu produkcyjnego i koniecznością eliminacji jego ręcznej obsługi. Twinings zdecydował się na wprowadzenie systemu do zaawansowanego planowania i harmonogramowania produkcji Preactor APS.**

Twinings jest marką herbat, która ma pieczęć królewską w swoim logotypie, co wyraża najwyższą jakość produktu, które obecnie są dystrybuowane do 115 krajów na całym świecie. W 2010 r., w ramach globalnej restrukturyzacji firmy, koncern zdecydował się na przeniesienie z Wielkiej Brytanii do Polski zakładu wraz z całą technologią produkcji. Pierwsze wyroby gotowe trafiły do klientów już w 2011 roku. Swarzędzki zakład zatrudnia aktualnie ok.320 osób i może pochwalić się imponującą powierzchnią ok. 30 tys. m<sup>2</sup>. Obecnie wolumen produkcji w zakładzie sięga około tysiąca różnych marek herbat klasy premium.

**Skrócenie czasu, eliminacja błędów i uzyskanie elastyczności**

Od początku istnienia firmy w Polsce, i od wielu lat na całym świecie, Twinings AB Food korzysta z rozwiązań klasy ERP firmy QAD, które zapewniają obsługę informatyczną wszystkich siedmiu lokalizacji na świecie – w Polsce, Chinach (okolice Szanghaju), Wielkiej Brytanii jak również w centrach dystrybucyjnych w Stanach Zjednoczonych, Szwajcarii, Wielkiej Brytanii i Francji.

– W pewnym momencie stanęliśmy przed koniecznością usystematyzowania i usprawnienia systemu harmonogramowania produkcji. Przy tak dużej ilości marek nieodzowne stało się wprowadzenie narzędzia, które skróci czas ich tworzenia, a sam plan będzie bardziej dokładny. Dodatkowo pozwoli na uwzględnienie wszelkich czynników technologicznych, występujących w procesie produkcji – mówi Bartłomiej Stryczek, szef informatyki w Twinings AB Food.

W celu zapewnienia najwyższej jakości procesu planowania i harmonogramowania produkcji, firma Twinings zdecydowała się na wprowadzenie systemu Preactor APS, stanowiące łatwe w użyciu narzędzie dla planistów wspomagające podejmowanie decyzji. Głównym zadaniem postawionym przez Twinings było skrócenie czasochłonności procesu układania harmonogramu, który systematycznie wzrasta. Dodatkowo, zespół wdrożeniowy musiał wziąć pod uwagę fakt, że przy tak dużej skali działania proces produkcyjny jest podatny na błędy.

– Chcieliśmy, aby harmonogram był lepszy - nie generował błędów wynikających z ograniczonej dostępności ludzi oraz problemów, związanych nie tyle z nieznaną technologią, ale z koniecznością takiego ułożenia harmonogramu, aby czas między produkcją jednego rodzaju herbaty, a drugiej był jak najkrótszy. Eliminacja powyższych błędów wpływa na opłacalność całego procesu – dodaje Bartłomiej Stryczek.

Kolejna korzyść, jaka wiązała się z wprowadzeniem systemu planowania i harmonogramowania produkcji, polegała na zwiększeniu elastyczności planu, co było możliwe dzięki automatyzacji procesu. Ręczna zmiana planu akcji z tygodnia na tydzień wymagała zbyt dużych nakładów czasu i jak deklarują przedstawiciele

Twinings w sytuacji tak intensywnej produkcji manualna obsługa była po prostu niemożliwa.

### **Złożone potrzeby, skuteczne rozwiązania**

O złożoności modelu produkcji w Twinings świadczy fakt, że obejmuje statystycznie niemal 90 tys. kombinacji możliwych blendów herbaty. Z systemem pracuje obecnie ponad 300 użytkowników we wszystkich oddziałach. Polski zakład jest największym centrum dystrybucyjnym w Europie i na całym świecie. Obecnie prowadzi on dystrybucję do 115-120 krajów, realizując dostawy do 200 dużych odbiorców.

Biorąc pod uwagę redukcję czasu tworzenia harmonogramu oraz optymalizację planu, system Preactor APS pomaga podzielić czas pomiędzy wszystkie przewidziane procesy. Dysponując wiedzą o efektywności maszyn i czasie trwania danego procesu, zamyka wszystkie zlecenia o precyzyjnie określonej godzinie i otwiera kolejne. Dodatkowo potrafi on łączyć małe zlecenia tej samej herbaty, czy tej samej technologii, co również wpływa na efektywność pracy zakładu. System planowania produkcji i dystrybucji herbaty składa się z kilku elementów. Preactor APS wspiera proces planowania nie tylko lokalnie w Polsce, ale również w fabrykach w Chinach i Anglii. Pracownicy widzą, co robią koledzy w centrum dystrybucyjnym na całym świecie.

– Sam proces planowania jest realizowany w systemie globalnego planowania w Anglii. Dane są wprowadzane do naszego systemu ERP QAD Enterprise Applications i stamtąd eksportowane. Preactor APS układa zlecenia w najbardziej optymalny sposób biorąc pod uwagę ich czasochłonność, wolumen, technologie, itd. Wówczas powstaje propozycja planu, który w dziale planowania jest dopracowywany w szczegółach. W momencie, gdy planiści uznają, że propozycja jest właściwa, jest on z powrotem przenoszony do bazy QAD wg harmonogramu Preactora – dodaje Bartłomiej Stryczek.