



ALVO[®]
MEDICAL



Duet Maestro MRPII z Forte, czyli jak uzdrowić produkcję

Klient

Alvo SP. z o.o.
(Spółka komandytowa)

Sektor

Produkcyjny

Działalność

Produkcja wyrobów ze stali nierdzewnej przeznaczonych do stosowania w służbie zdrowia oraz świadczenie usług w ramach kooperacji.

Rozwiązanie

System produkcyjny Maestro MRP II z Symfonią Forte oraz RCP

Liczby

200 pracowników
50mln zł - roczny obrót

Firma ALVO rozpoczęła działalność gospodarczą w 1993 r. Produkuje wyroby wykonane ze stali nierdzewnej. Od 2005 roku głównym profilem działalności firmy stała się produkcja wyrobów ze stali nierdzewnej przeznaczonych do stosowania w służbie zdrowia oraz świadczenie usług w ramach kooperacji.

Spółka jest obecna na polskim rynku, jak i na rynkach wielu krajów europejskich, azjatyckich i afrykańskich. Inwestycje w rozwój nowych maszyn i technologii oraz doskonalenie kwalifikacji pracowników spowodował dynamiczny rozwój firmy.

Jednocześnie przedsiębiorstwo w zarządzaniu wykorzystywało wiele różnych aplikacji autorskich, nie powiązanych ze sobą, wspomaganych pakietem Microsoft Office.

Przed wdrożeniem systemu Maestro korzystaliśmy również z programu Symfonia Handel Forte. Niestety możliwości tego programu wykorzystywaliśmy w niewielkim stopniu - mówi Piotr Koźbiał, Dyrektor Rozwoju w spółce Alvo. - Każdy z działów firmy odrębnie gromadził swoje dokumenty i informacje.

Dokumenty często były sporządzane ręcznie lub na małych programikach stworzonych na potrzeby poszczególnych działów. A dotarcie do informacji często graniczyło z cudem.



Maestro MRP II – aplikacja wspomagająca zarządzanie produkcją. Rozwiązanie obejmuje większość obszarów produkcji. Główne moduły aplikacji: Planowanie, Indeksy, Zasoby, Rozkrój, Kody kreskowe, Techniczne przygotowanie produkcji, Realizacja produkcji i Organizacja produkcji.

Optymalizacji produkcji i uporządkowanie informacji

— Zależało nam na zebraniu wszystkich informacji dotyczących firmy w jednej bazie danych oraz wyeliminowaniu dodatkowych programów, niewspółpracujących ze sobą — informuje Piotr Koźbiał Dyrektor Rozwoju w spółce Alvo. — Szukaliśmy rozwiązania umożliwiającego śledzenie zamówień i ich realizacji z jednej aplikacji, gdzie dane, zgromadzone w jednym miejscu, byłyby dostępne dla wszystkich zainteresowanych komórek w firmie i pozwalały na uporządkowanie wymiany informacji pomiędzy wszystkimi działami współpracującymi przy projektach.

Na wybór rozwiązania oferowanego przez KONI Systemy IT wpłynęły jego niezawodność, wygoda pracy oraz możliwość powiązania wszystkich działów firmy.

— Braliśmy pod uwagę kilka rozwiązań — przyznaje Piotr Kuźbiał. — Duży wpływ na decyzję o wyborze oprogramowania Maestro, miała fachowość i profesjonalna obsługa jaką zaprezentowała firma KONI. Ponadto spółka Alvo od 6 lat wykorzystywała system Symfonia Forte i potrzebował aplikacji do zarządzania produkcją, która z Symfonią współpracuje.

Każdy z działów naszej firmy odrębnie gromadził swoje dokumenty i informacje. Były one sporządzane najczęściej ręcznie lub na małych programkach stworzonych na potrzeby poszczególnych działów. Dotarcie do poszczególnych informacji często graniczyło z cudem.

Piotr Koźbiał Dyrektor Rozwoju Alvo Spółki z o.o.

Oprogramowanie skrojone na miarę

— Zaproponowaliśmy System Maestro MRPII, który współpracuje z HMF Forte — informuje Wojciech Puzdrowski, koordynator projektów ERP z firmy KONI Systemy IT. — Skupiliśmy się na jednym systemie, który umożliwia uporządkowanie informacji, obiegu dokumentów oraz materiałów w procesie produkcyjnym, co w efekcie obniża czasochłonność i koszt.

System był wdrażany w centrali firmy. Wdrożenie objęło 13 licencji na 20 stanowisk. Łącznie ze szkoleniem stanowiskowym trwało 7 miesięcy.

— Dość długo trwały "przymiarki", wybór oprogramowania, który najbardziej pasował do specyfiki naszej spółki. Samo wdrożenie systemu przebiegało już płynnie, zgodnie z harmonogramem — dodaje Piotr Koźbiał.

To nie było standardowe wdrożenie systemu zarządzania, bo i spółka Alvo zajmuje się wyjątkową produkcją. Wykonuje m.in. wyroby według indywidualnych projektów i potrzeb klientów, współpracuje z wieloma renomowanymi wykonawcami w projektach "pod klucz" (takich jak budowa bądź modernizacja bloków operacyjnych). Dodatkowo produkty firmy spełniają najwyższe normy jakości ISO 9001:2008 system zarządzania jakością dla wyrobów medycznych.

— Musieliśmy stworzyć dodatkowe moduły: do rozkroju blach na laser i gilotynę, zastosowania kolektorów danych z wykorzystaniem systemu kodów kreskowych do zarządzania blachami odpadowymi do dalszego przetworzenia, magazynami materiałów i wyrobów gotowych — mówi Wojciech Puzdrowski.

Wdrożenie jednolitego systemu pozwoli spółce Alvo na wzrost efektywności oraz lepszą kontrolę nad realizacją zleceń w czasie rzeczywistym. Poprawi również kontrolę nad planowanymi zakupami materiałów do produkcji. Na tym jednak nie koniec.

— W następnym etapie będziemy chcieli rozbudować nasz system o moduł logistyki, zarządzania projektami, kontrolingu oraz o aplikację serwisową — informuje Piotr Koźbiał Dyrektor rozwoju w spółce Alvo.