



Case Study:

MOSTOSTAL POMORZE SA



DYNAMICZNIE
ROZWIJAJĄCĄ SIĘ
FIRMĄ WYKONUJĄCĄ
WIELKOGABARYTOWE
KONSTRUKCJE STALOWE
I ALUMINIOWE

Firmy zajmujące się wytwarzaniem konstrukcji stalowych codziennie wypalają setki elementów. Nietrudno jest sobie wyobrazić warunki pracy panujące w zakładzie, w którym każda z maszyn dedykowanych procesom cięcia współdziała z innym oprogramowaniem.

Aby maksymalnie wykorzystać potencjał parku maszynowego, warto zintegrować jego funkcjonowanie poprzez wybór systemu CAD/CAM dopasowanego do potrzeb firmy. Jest to bez wątpienia niezbędny krok prowadzący do optymalizacji produkcji poprzez grupowanie i udostępnianie wszystkich danych dotyczących wycinanych detali.



Case Study

Krzysztof Chyliński, technolog w firmie Mostostal Pomorze:

“Razem z zakupem maszyn zdecydowaliśmy się na inwestycję w specjalistyczny program. Firma Lantek zaoferowała nam w tym względzie rozwiązanie Lantek Expert służące optymalizacji i automatyzacji programowania maszyn CNC do obróbki blach. Teraz obie nasze wypalarki obsługujemy jednym systemem, co jest dla nas dużym udogodnieniem”



Mostostal Pomorze z siedzibą w Gdańsku jest dynamicznie rozwijającą się firmą wykonującą wielkogabarytowe konstrukcje stalowe i aluminiowe. Swoją działalnością obejmuje nie tylko Polskę, ale również rynek zagraniczny. Współpracę z przedsiębiorstwem szczególnie cenią sobie Skandynawowie. W Mostostalu realizowane są projekty głównie dla przemysłu offshore, ale także dla sektora: stoczniowego, petrochemiczno-rafineryjnego, budowlanego i infrastrukturalnego. Wykonywane są tu także konstrukcje dźwigowe i specjalistyczne.

Firma ma na swoim koncie wiele skomplikowanych realizacji. Chlubą Mostostalu jest projekt o nazwie Gjoa Semi EPCH, realizowany w latach 2007-2008 dla firmy Aker Kvaerner Stord AS. Dotyczył on prefabrykacji konstrukcji stalowej platformy wiertniczej, do której użyto aż 3600 ton materiału, a powierzchnia malowana wyniosła 21 500 m². To tylko jeden z przykładów owocnej kooperacji Mostostalu Pomorze z państwami skandynawskimi (fot. 1-2). – Naszymi głównymi klientami są: Kvaerner Stord AS, Aker Egersund AS, BLADT Industries AS, AS Nymo, Aibel AS, Cargotec Finland OY, National Oilwell Varco Norway AS, Grupa Lotos SA, Reinertsen AS itd. Wieloletnie doświadczenie nabyte przy realizacji różnorodnych, złożonych projektów z zakresu konstrukcji stalowych sprawiło, że nasze usługi zostały zauważone i docenione przez wielu klientów w kraju i na świecie – mówi Agata Pawelec, specjalista ds. marketingu w firmie Mostostal Pomorze. Nowe zamówienia powierzane temu przedsiębiorstwu pozwalają z optymizmem patrzeć w przyszłość i podejmować kolejne inwestycje w park maszynowy.

Zakres inwestycji

Na przelomie lat 2015 i 2016 Mostostal Pomorze zainwestował w zakup nowej przecinarki plazmowej. Wybór padł na maszynę VXspeed HQ marki Stigal, która ma również specjalną dostawkę w postaci obrotnicy do cięcia rur. To jednak nie jedyna innowacja, jaka została wprowadzona do zakładu. – Razem z zakupem maszyn zdecydowaliśmy się na inwestycję w specjalistyczny program. Firma Lantek zaoferowała nam w tym względzie rozwiązanie Lantek Expert służące optymalizacji i automatyzacji programowania maszyn CNC do obróbki blach. Teraz obie nasze wypalarki obsługujemy jednym systemem, co jest dla nas dużym udogodnieniem – wyjaśnia Krzysztof Chyliński, technolog w firmie Mostostal Pomorze, i dodaje: – To jednak nie wszystko. Dostawca systemu przekonał nas, że podczas instalacji nowej plazmy warto zdecydować się na kolejny krok – konsolidację środowiska programowania wszystkich naszych maszyn. Zdecydowaliśmy się podjąć to wyzwanie – skusiła nas wizja optymalizacji produkcji.

Jak przebiegał proces produkcji przed wdrożeniem nowego oprogramowania? Każda maszyna była zintegrowana z innym systemem, np. rozkładanie i wycinanie blach odbywało się przez program Aster, który nie był wyposażony w moduł do automatycznego rozkładania elementów na kartach wykroju oraz obsługę palnika 3D. Proces produkcji w zakładzie po zaimplementowaniu programu wygląda zupełnie inaczej. – Jako firma wytwarzająca konstrukcje stalowe wypalamy tysiące elementów. To właśnie wpłynęło na decyzję o zakupie postprocesora dla naszej drugiej przecinarki plazmowej marki ESAB – mówi Krzysztof Chyliński. – Cel był jasny: chcieliśmy, żeby wszystkie nasze maszyny pracowały na jednym systemie. Dziś trudno jest nam sobie wyobrazić rozwiązanie, w którym każde urządzenie działa na innym sofcie. Dzięki dobrze podjętej decyzji uzyskaliśmy swobodny dostęp do wszystkich potrzebnych nam danych i wykazów dotyczących wycinanych elementów (zarówno blach, jak i rur) poprzez specjalny program, który pełni funkcję menadżera dla każdej maszyny – dodaje.

Wdrożenie bez przestojów

Jako że proces instalacji maszyny i systemu odbywał się równolegle z realizacją dużego projektu, dlatego implementacja oprogramowania w Mostostalu Pomorze wymagała dokładnego zaplanowania. – Wielu przedsiębiorców obawia się wdrożeń ze względu na możliwość powstania przestojów w produkcji – mówi Damian Olszowski, kierownik działu sprzedaży Lantek Polska. – Są to dla nich oczywiście straty, na które nie mogą sobie pozwolić. Firma integrująca oprogramowanie powinna podejść do takiego klienta indywidualnie: najpierw poznać jego sposób pracy, wielkość realizowanych zamówień, by w konsekwencji wspólnie wypracować strategię działania – tłumaczy.

Wdrożenie przebiegło bardzo sprawnie. Praca została podzielona na dwa etapy, żeby klient mógł się zapoznać z oprogramowaniem, zanim zaczną funkcjonować dwie nowe technologie: fazowanie blach i cięcie na obrotniku. Dzięki temu przy drugim wdrożeniu pracownicy Mostostalu mieli już konkretne spojrzenie na funkcje programu, co znacznie skróciło czas całej integracji. – Wspólnie z inwestorem dostosowaliśmy system pod wymagania i przyzwyczajenia pracowników – mówi Marcin Holeczek, postsale manager firmy Lantek, który czuwał nad całością wdrożenia. – Do tej pory program wypalania był przygotowywany trzy razy, a teraz – dzięki użytemu oprogramowaniu – połączono technologie w jeden system. Pozwoliło to na trzykrotne skrócenie czasu przygotowania rozkrojów na dowolne maszyny.

Ciekawa współpraca rozwinęła się też w zakresie Lantek Flex3d, oprogramowania do pracy na obrotniku. – Mostostal, znając swoje potrzeby produkcyjne, podsunął kilka pomysłów na rozwinięcie systemu Lantek. Dzięki temu udało się uzyskać rozwiązanie dopasowane do potrzeb





MOSTOSTAL POMORZE S.A.



klienta. Istotną kwestią było rozmieszczanie rur na nestingu z obrotem o zadany kąt – wyjaśnia Marcin Holeczek.

Odpowiedź na potrzeby

Końcowy etap wdrożenia podstawowego oprogramowania przyniósł decyzję o instalacji systemu Lantek Manager, dedykowanego kontroli i planowaniu produkcji. – Planowanie, śledzenie i rozliczanie produkcji w programach Excel jest nieefektywne pod względem czasu i możliwości pojawienia się błędów wynikających z czynnika ludzkiego – wyjaśnia Damian Olszowski i dodaje: – Obecnie pracownicy firmy mogą wpisywać dane do jednego programu, który dalszą pracę łączenia i przeliczania danych wykonuje za nich. Ułatwia to i przyspiesza proces przygotowania produkcji oraz pozwala optymalizować koszty i terminy dostaw.

System oczywiście nie jest zamkniętą całością. Wraz z rozwojem Mostostalu Pomorze można wdrożyć do programu kolejny dodatek. – Jest to cenna funkcjonalność dla firm, które patrzą długodystansowo na rynek, elastyczność procesów i rozwój firmy – mówi Damian Olszowski.

Czy inwestycja się opłaciła?

Jak z perspektywy krótkiego czasu od wdrożenia inwestor ocenia powodzenie realizacji inwestycji i osiągnięcie zamierzonego celu? Krzysztof Chyliński dostrzega kilka istotnych zalet: – Przede wszystkim nowe oprogramowanie jest dużo bardziej rozbudowane i stwarza dużo więcej możliwości, np. automatycznego rozkładu elementów na arkuszach i w wybranym rejonie arkusza. Do tego dochodzi jeszcze cała gama ustawień automatycznego znakowania, dzięki której bez większych problemów możemy na każdym wycinanym elemencie umieszczać informacje dotyczące arkusza blachy, z której jest on wykonany. Ciekawa jest dla nas również funkcja tzw. mikromostka, za pomocą której można wypalać elementy, zostawiając je przymocowane do blachy cienkim mikromostkiem, który później po prostu odłamujemy. Pojawiła się także cała paleta możliwości do fazowania na krawędziach. Nowy system umożliwił nam również stworzenie bazy odpadów z wycinanych blach. Tych usprawnień jest naprawdę bardzo dużo i można powiedzieć, że codziennie uczymy się czegoś nowego, tym bardziej że program działa u nas od niedawna. Jednak już teraz widać, że możliwości takiego skonsolidowanego oprogramowania bardzo dobrze rokują.

Krok w przyszłość

Każdy przedsiębiorca, inwestując, chciałby mieć pewność słuszności wyboru. Ocena decyzji może być jednak zagwarantowana dopiero z perspektywy czasu. Warto więc podejmować działania, słuchając opinii ekspertów, którzy, mając duże doświadczenie, chętnie służą fachową wiedzą. Często też dzięki swojej wiedzy myślą perspektywicznie, co w obliczu rozwoju firmy inwestora może mieć kluczowe znaczenie.



ARKUSZ INFORMACYJNY

NAZWA FIRMY	MOSTOSTAL POMORZE SA
AKTYWNOŚĆ/SEKTOR PRZEMYSŁOWY	Produkcja konstrukcji stalowych
LANTEK ROZWIĄZANIA	CAD/CAM 2D CAD/CAM 3D Workshop
LICENCJE	2 Lantek Expert 2 Lantek Flex3d 1 Lantek Manager
MASZYNY	Stigal, ESAB