

zaostřeno na průmysl

podzim / zima 2018

téma: Nabídkové řízení je základem úspěchu firmy

Vladimír Bartoš, senior konzultant, Minerva Česká republika

Tvorba nabídky pro zákazníka je jako balancování na ostří nože. Nabídnete za svůj výrobek vysokou cenu a zákazník zvolí konkurenci. Nabídnete příliš nízkou cenu, získáte kontrakt a proděláte kalhoty, protože skutečné náklady na výrobek budou vyšší než domluvená prodejní cena.

Firmy nabízející již existující výrobky ze svého portfolia, eventuálně s malými změnami struktury, mají svou pozici jednodušší. Jejich podnikový ERP systém je plný aktuálních informací o výrobku a umožní technologům nasimulovat změny ve struktuře a v technologii výroby a zkalkulovat náklady pro nabízenou variantu výrobku. Jednoduše vezme plánované náklady na materiál a vysčítá je po struktuře výrobku směrem vzhůru včetně plánovaných výtěžností a zmetkovitostí. K tomu přidá náklady na mzdy pronásobením přípravných a výrobních časů z operací v postupech plánovanými mzdovými sazbami nastavenými k pracovním, případně přidá kooperace a různé typy režijních nákladů. Ty lepší podnikové systémy poskytnou i možnost simulace: „Kolik by to stálo, kdyby...“, tedy umožní různé varianty kalkulací nákladů s různě upravenými náklady v kalkulačním vzorci, s využitím alternativních postupů, materiálů apod.

Ale co firmy se zakázkovou výrobou, co firmy realizující nové a nové projekty?

Jednou z možností je jít stejnou cestou jako u opakovaných výrob. V podnikovém ERP systému najít podobný výrobek, pomocí změnového řízení jej přepracovat na výrobek poptávaný a spustit plánovou kalkulaci

nákladů. Vezmeme-li však v úvahu, že úspěšnost nabídek se obvykle pohybuje kolem 10%, brzy zjistíme, že se nám podnikový systém plní hromadou technologických údajů o výrobcích, které jsme nikdy nevyráběli a ani je pravděpodobně vyrábět nebudeme. Navíc změnování v ERP systému vyžaduje mnoho povinných údajů pro možnost následného uvolnění do výroby, jejichž evidence celý proces komplikuje a zpomaluje. Existují tedy lepší cesty?

V České republice a na Slovensku v historii vznikly specializované systémy pro tvorbu technologických dat o výrobcích. Pokud je použijeme ve fázi nabídkových kalkulací, zůstanou v nich data o nabízených výrobcích oddělena od ERP systému a jejich převod zrealizujeme pouze v případě, že nabídku vyhrájeme a výrobek bude skutečně vyráběn. Stále jde však o náročnou cestu, která vyžaduje většinou i souhrn několika lidí ve firmě, například prodejce, konstruktéra, technologa, člověka z výroby, nákupčího, kalkulanta a to celý proces ještě více zpomaluje. Samozřejmě můžeme si pomoci elektronickým workflow a komunikací mezi zmíněnými lidmi takto urychlit, ale neexistuje ještě lepší cesta?

Digitalizace průmyslu se snaží v maximální míře využít grafická data, sdílet znalostní databáze, a vše potřebné generovat a počítat automaticky. Dostáváte od zákazníka výkresy nebo 3D modely poptávaných výrobků? Mohou vaši konstruktéři poskytnout grafické návrhy podobné poptávanému výrobku? Dnes již existují softwary, které dokáží sami

podle grafiky výrobků navrhnout vhodné výrobní technologie. Obsahují knihovny strojů od různých výrobců, včetně soupisu pořizovacích nákladů a výrobních procesů s parametry. Tyto knihovny si můžete doplňovat o technologie dostupné ve vaší firmě a aktualizovat u nich náklady na odpisy. Softwary dokonce obsahují mzdové a režijní sazby k pracovním rozdílné podle regionů. Když jim poskytneme grafické návrhy poptávaných výrobků, můžeme v nich simulovat různé způsoby výroby v různých regionech, zkoumat možnosti kooperace zvolených částí výroby a okamžitě vidět dopady do nákladů v simulovaných variantách.

Stejně je to i se vstupními materiály ve specializovaných kalkulačních softwarech. Najdeme zde knihovny materiálů včetně jejich vlastností a pořizovacích cen v různých regionech. I tyto knihovny můžeme sami doplňovat o materiály používané naší firmou a jejich ceny. Pak stačí využít kusovník výrobku nahraný spolu s jeho modelem nebo jej komfortně v daném softwaru vytvořit či upravit a spustit výpočet nákladů na materiál poptávaného výrobku.

Všimněte si, že nabídkové řízení už není jenom o zjištění nákladů na výrobek a tvorbě prodejní ceny, ale je to proces zkoumání různých variant výroby výrobků a hledání té nejvhodnější v našich interních podmínkách. Najednou dokáže téměř celou nabídku vytvořit jeden člověk a přitom je celý proces standardizován, umožňuje sdílení znalostí a zkušeností a usnadňuje i nahraditelnost daného člověka.

[» pokračování na další straně](#)

úvodník / editorial

Vážení čtenáři,

v novém čísle jsme sestavili zajímavou skladbu témat, která výrobci řeší či se s nimi nějakým způsobem potýkají. Tvorba nabídek a kalkulace je jeden z klíčových procesů zejména u firem se zakázkovou produkcí. Stejně tak jako výrobek správně navrhnout a vyrobit je důležitá část nabídky. Nabídkové řízení vám pomůže usnadnit specializovaný software používaný ve výrobních firmách. Více informací najdete v hlavním článku vydání. V rámci digitalizace podniků jsou stále častější požadavky na integraci skladovacích systémů a programů využívaných v předvýrobní etapě s ERP, mozkem podniku. Přečtěte si, jak probíhá komunikace mezi nimi. Máte flexibilní ERP systém? O nově vyvíjené platformě, která umožní flexibilitu ERP, se dočtete v článku Flexibilní ERP a efektivní podnik. Nejen digitální podnik se musí zabývat údržbou strojů a to včetně jejího plánování a efektivního řízení, aby nedocházelo k prostojům ve výrobě. Právě nyní na podzim vchází v platnost nová norma pro automobilový průmysl IATF 16949:2016. Dodavatelé by měli být již připraveni. Norma má celosvětově dopad na více než 68 000 výrobců. Také další směrnice fungující v automobilovém průmyslu zažívá změnu. Je to zejména pro logistiku známá směrnice MMOG/LE, která se v příštím roce dočká verze 5. Přinášíme vám informace, co nového dodavatelům přinese. U automobilového průmyslu ještě zůstaneme. Případová studie popisuje řešení pro zahraničního výrobce automobilových součástek, který expandoval do ČR. Výrobce se rozhodl pro cloudové řešení svého stávajícího ERP systému, který upgradoval, a nový výrobní závod v ČR do cloudu přidal. Vždy si vážíme toho, když naši zákazníci s námi sdílejí své zkušenosti a není tomu jinak v dalších dvou příspěvcích. V prvním IT manažer ze společnosti Madeta zavzpomínal na začátky centralizace firmy s více než desítkou poboček a ve druhém jsme vyzpovídali zástupce společnosti Tawesco se zkušenostmi používání ERP systému a systému na podporu manažerského řízení v rámci jednoho projektu. Věřím, že s řadou z vás jsme se setkali nebo setkáme na akcích, kde představujeme řešení pro výrobce, která implementujeme už více než čtvrtstoletí.

Přeji vám příjemné a užitečné čtení



Alena Pribišová
Marketing Manager

stalo se / stane se...

10. října 2018

konference Výroba v detailu, Plzeň

Konference s odborným programem, otevřenou diskuzí a exkurzí do výrobního závodu společnosti Doosan Škoda Power. Minerva seznámila výrobce s plánovacím softwarem APS Preactor a jeho přednostmi.

24. října 2018

Live Webinář Efektivní řízení

výroby? APS vám pomůže plánovat i optimalizovat

V pořadí letos druhý webinář na téma pokročilé plánování s živými ukázkami plánování v APS Simatic IT Preactoru. Webinář byl pořádán společně s obchodním partnerem Siemens PLM Software.

24. října 2018

konference Očekávaný vývoj v automobilovém průmyslu v ČR a ve světě, Brno

Tradiční podpora konference s příspěvkem od Minery k novému standardu v automotive IATF 16949

5. – 6. listopadu partnerská konference Teamwork, Budapešť

Konference partnerů ERP vendor QAD regionu EMEA. Náplní jsou opět nové verze modulů a ERP včetně školení.

14. – 15. listopadu 2018

podzimní školení standardu MMOG/LE pro české a slovenské dodavatele automotive, Praha

přejete si dostávat magazin zaostřeno na průmysl?

Objednejte si jej na www.minerva-is.eu

nebo nám napište na: redakce@minerva-is.eu

Minerva ČR na webinářích předvedla živou ukázkou pokročilého plánování v APS Simatic IT Preactor.

Dne 24. října 2018 Minerva Česká republika ve spolupráci se svým obchodním partnerem Siemens Industry Software uspořádala webinář pro výrobní podniky z odvětví strojírenství, automobilového a elektrotechnického průmyslu. Konzultanti společnosti Minerva ČR na APS řešení předvedli živou ukázkou plánování v APS Simatic IT Preactor.

Náplní webináře bylo například představení principů plánovacího nástroje, pravidla propojení s ERP systémy a dalšími aplikacemi, ukáзка materiálového prohlížeče, ukáзка fungování rozvrhovacích pravidel, sekundárního omezení a reportů. Minerva ČR implementovala řadu projektů APS Simatic IT Preactor v různých výrobních odvětvích v České republice, ale například i v Maďarsku a Rakousku. Na Slovensku implementuje sesterská společnost Minerva Slovensko.

Další zprávy najdete na www.minerva-is.eu



Aby takový speciální software dobře fungoval, je nutná integrace s podnikovým informačním systémem. Ten totiž obsahuje všechny výrobní technologie našeho podniku se mzdovými i režijními sazbami i všechny materiály s aktuálními nákupními ceníky. Tyto údaje lze automaticky nahrávat z ERP systému do softwaru pro tvorbu nabídek a aktualizovat a rozšiřovat datové knihovny v softwaru již obsažené.

Možnosti ovlivnit náklady na výrobek se liší podle jeho životní fáze. Zásadní vliv na výši nákladů mají rozhodnutí v počátečních krocích, kdy výrobek navrhujeme a rozhodujeme o technologii výroby a použitých materiálech. Jakmile výrobu rozjedeme, možnosti optimalizace nákladů se snižují. Dnes se běžně setkáváme s metodou zvanou Cost Engineering. Začíná tlakem na dodavatelské ceny a pokračuje snahou porozumět byznysu dodavatelů a být tak v tlaku na cenu ještě efektivnější.

Pokud rozšíříme tento proces o simulace různých variant výroby na různých technologiích v různých regionech v kombinaci s kooperacemi, dostáváme se k metodě zvané Perfect Costing.

Samozřejmostí jsou přehledné grafické výstupy pro zákazníky a vedení firmy. Nabídky lze tisknout v různé uživatelsky definovatelné struktuře, s obrázky a poutavou grafikou. V některých odvětvích totiž zákazník současně s poptávkou požaduje i dodržení definované struktury nabídky včetně rozklíčování nákladů. Nabídkové kalkulace lze posunout do analýz ziskovosti projektu včetně výsledkové a specifických vnitrovýkazů po projektech, výrobcích a zákaznících.

A čeho můžete s takovým specializovaným softwarem na tvorbu nabídek a nabídkové kalkulace dosáhnout?

- Zkrácení doby na tvorbu nabídek až o 50 %.
- Zvýšení zisku na výrobku až o 20 % díky optimalizaci použitých materiálů a způsobu výroby.
- Výsledkem je přesná nabídková kalkulace nákladů na výrobek založená na faktech a znalostech. To umožňuje:
 - Snižit ztráty obchodních příležitostí způsobených přestřelením nabídkové ceny.
 - Zajistit dosažení plánovaného zisku na výrobku.

Metoda Perfect Costing podpořená softwarem je nejčastěji využívána výrobci nástrojů, dodavateli do automotive, strojírenskými firmami, lisovnými plastů a výrobci spotřebního zboží.

téma I: Digitalizace podniku – integrace ERP se systémy pro podporu předvýrobních etap a automatických skladovacích systémů

Vladimír Karpecki, senior konzultant, Minerva Česká republika, a.s.

Pojem digitalizace podniku, nebo Industry 4.0. či průmyslový internet věcí, chápeme jako automatizaci toku a zpracování informací mezi jednotlivými prvky ve výrobním podniku (výrobní, logistické technologie, informační systémy, výrobky a polotovary). Jedná se v zásadě o integraci v současnosti jednotlivých oddělených ostrůvků s různými informačními či automatizovanými systémy do jednoho komplexního funkčního celku a náhradu dosud informačními technologiemi nepodporovaných nebo neautomatizovaných systémů a jejich integraci.

Digitalizace ve výrobních podnicích (zvláště ve strojírenství) dnes už není opravdu jenom prázdným pojmem. Roste počet podniků využívajících v nějaké formě či rozsahu komplexní digitalizaci. Např. v CAD systému je zkonstruován výrobek (digitální 3D model) a z CAD jsou pomocí nástrojů CAM vygenerovány programy pro výrobní technologie. Tato data jsou ukládána v PDM nebo PLM systému a následně jsou předána ERP systému a do výrobních technologií. ERP systémem jsou poskytnuty podklady co, kdy a kde a z čeho vyrábět a spolu s příslušnými programy jsou zaslány výrobním technologiím a automatickým skladovacím systémům řešícím logistiku materiálu, polotovarů a hotových výrobků.

Integrace ERP s CAD/PDM/PLM

Jedním z nejčastějších požadavků je integrace SW nástrojů pro podporu předvýrobních etap s ERP. Ve strojírenském a elektrotechnickém průmyslu se jedná nejčastěji o CAD/CAM/PLM systémy.

Je vhodné, aby konstruktéři využívali standardně nakupované materiály, které nákupčí spravuje v ERP systému. Proto je ERP systém předává do CAD/PDM/PLM, se kterým pracují konstruktéři a vývojáři. Pokud není k dispozici standardně nakupovaná položka, konstruktér vytváří dočasnou

položku. V CAD/PDM/PLM pak konstruktéři zakládají nové vyráběné artikly, vytváří kusovníky a předávají je zpět do ERP. Současně bývají přenášeny do ERP odkazy na zdrojové výkresy v CAD/PDM/PLM, případně bývají vytvářeny pdf verze výkresů, které jsou ukládány v DMS ERP systému. V ERP technologové upraví konstrukční kusovníky na technologické, přidají pracovní postupy a zkalkulují náklady, případně nahradí dočasné dosud nenakupované položky skutečnými. Následně navazuje plánování a řízení výroby a nákupu.

Celý proces může být podporovaný workflow realizovaným prostředky PDM/PLM systému nebo ERP, integrovaným s oběma systémy. Je možné řešit i komunikaci ERP současně s více CAD/PDM/PLM systémy (jsou označeny položky, pro které je daný CAD/CAM/PDM/PLM systém autoritativní).

Přenášejí se tedy obvykle následující informace:

Produktové informace

- Z ERP do CAD/PDM/PLM
- informace o nakupovaných položkách
- Z CAD/PDM/PLM do ERP
- vyráběné položky
- kusovníkové vazby
- odkazy na výkresy v CAD formátu a/ nebo PDF formátu, případně odkazy na další dokumenty v CAD/CAM/PDM/PLM

Procesní informace

- Obousměrně informace o procesu schvalování změn a jeho stavech

V případě, že je využíván Costing modul CAD/PDM/PLM pro nabídkové řízení, pak je potřeba přenášet i následující informace:

- z ERP do PLM/PDM/CAD Costing modulu
- ceny za materiály, sazby k operacím a strojům
- z PLM/PDM/CAD costing modulu do ERP
- nabídka s rozpisem materiálů a operací s časy a náklady.

Popis komunikace mezi CAD/PDM/PLM je potřeba upravit dle popisu výše.

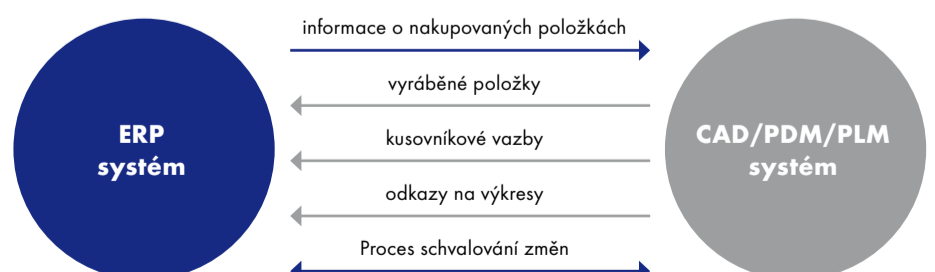
Integrace ERP s CAM

Další systémy, které integrujeme s ERP, jsou CAM systémy.

Integrace ERP s CAM pro tvarové řezání

Nejčastěji se jedná o CAM pro stroje pro tvarové řezání (laserové, plazmové, vodním paprskem atd.) známé také pod názvem „pálicí SW“ jako jsou JetCAM, RADAN, SAPSproW, TRUETOPS či WRykRys apod. ERP naplňuje pracovní příkazy. Současně má ERP k dispozici informace o dostupném materiálu. Tyto informace pak předá ERP do CAM. V CAM jsou požadované výpalky (dle tvaru, tloušťky a jakosti plechu, který je k dispozici) správně umístěny na jednotlivé tabule plechu, je spočítána doba pálení

Komunikace mezi ERP a CAD/PDM/PLM systémem



(tj. jsou vytvořeny tzv. pálicí plány) a jsou vygenerovány programy pro stroje. Pálicí plány pak načítá zpět ERP systém, který na jejich základě umožňuje hromadně hlásit výrobu po jednotlivých tabulích, rozdělit do nákladové kalkulace zbytky plechových

tabulí, přijmout je na sklad, vyhodnotit efektivitu výroby a navázat další operace.

Obvykle se přenáší následující informace:

- export z ERP do CAM

- výrobní zakázka (pracovní příkaz)
- stav skladů
- import do ERP z CAM Pálicí plány – seznam dílců, skladba v tabuli a čas operace.

>> pokračování v příštím čísle

téma II: Flexibilní ERP a efektivní podnik

Nick Castellina, CFO Essentials, OpsPro Essentials

V Detroitu jsem se zúčastnil akce QAD pro zákazníky s názvem Explore. QAD je společnost zabývající se ERP, kterou dobře znám, jelikož jsem se zúčastnil posledních šesti konferencí, které pořádá pro uživatele. Na těchto akcích mne obvykle nejvíce osloví téma „efektivní podnik“, iniciativa QAD, která zdůrazňuje neustálé zlepšování procesů a technologií, jež uživatelé implementují. QAD pravidelně organizuje schůzky se zákazníky a vizionářské workshopy, aby pochopila cíle jejich organizací, nabízí hodnocení Q-Scan (doporučení, jak upravit obchodní procesy a technologická řešení) a implementuje řešení, která zahrnují nové procesy či funkce.

Podpora pro přizpůsobení a rozšíření platformy

Z mého pohledu bylo zásadní novinkou představení QAD Enterprise Platform. Toto

mají o 83 % větší pravděpodobnost, že mají řešení, které lze rychle upravit, aby odrazilo obchodní změny (obrázek 1 níže). To vyžaduje šablony a samoobslužná řešení, aby bylo zajištěno, že budou podporovány nové pracovní postupy, pravidla a předpisy. Špičkoví hráči mají týmy zabývající se modifikací ERP, avšak snadná podpora změn v rámci samotného řešení představuje velkou výhodu.

Má-li organizace řešení ERP, které lze snadno přizpůsobit požadavkům byznysu, vzniká vhodné technologické prostředí. Když se například vykristalizují osvědčené postupy, organizace může své řešení upravit tak, aby odrazilo nové procesní standardy. Organizace s řešeními ERP, která lze přizpůsobit tak, aby odrazila změny, mají s větší pravděpodobností aktuální,

interakce se systémem. Sem spadá cokoli od dashboardů a grafů pro jednotlivé role po preferovaný jazyk a měno pro zaměstnance v jiných zemích. Odhlédneme-li od hlavních funkcí, flexibilita ERP by měla zachovat snadné používání. To může mít výrazný dopad na ROI.

Platformy ERP navíc musejí být flexibilní, aby dokázaly podporovat dodatečná řešení, která se organizace rozhodne zavést do svého technologického prostředí. Může se jednat o logistická řešení, obchodní analytiku či jiná řešení k posílení specifických funkcí v podniku. Zjistili jsme, že organizace s flexibilním řešením ERP mají více než dvakrát větší pravděpodobnost, že budou schopny stanovovat priority u kapacit ERP, které chtějí využívat.

Návratnost flexibility

Ať už se jedná o implementaci nových procesů, změnu preferencí či umožnění integrace, možnost snadno měnit řešení ERP je klíčem k dobré návratnosti investic. To je zjevné, když porovnáme výsledky organizací, které mohou své ERP snadno upravovat, s organizacemi, které tuto možnost nemají.

Každá organizace má zpravidla prospěch z implementace řešení ERP. Organizace s flexibilními řešeními však získávají ještě větší výhody (tabulka 1).

Tabulka 1: Přínosy

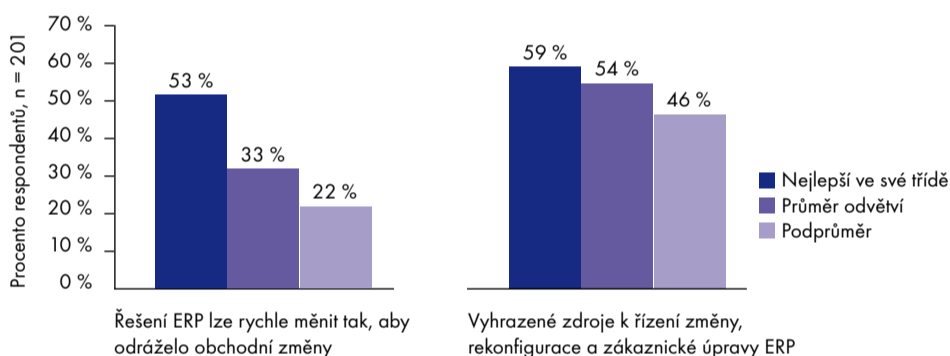
Zlepšení v důsledku ERP	Změna	Beze změny
Skladové cykly	45 %	20 %
Poměr zásob k tržbám	24 %	9 %
Provozní náklady	15 %	7 %
Administrativní náklady	13 %	6 %
Úplnost a včasnost dodávek	20 %	9 %
Úroveň zásob	14 %	6 %
Dodržování interních harmonogramů	16 %	8 %
Doba obratu klíčových obchodních procesů	19 %	11 %

Zdroj: Aberdeen Group, srpen 2014

Organizace s flexibilním řešením ERP například po implementaci zaznamenaly 15% snížení provozních nákladů. Organizace s neflexibilním řešením dosáhly jen 7% zlepšení. Obdobné výsledky vidíme v různých oblastech jako obrát zásob, dodržování termínů a cyklus klíčových obchodních procesů. To je důkaz, že flexibilní ERP může zvýšit návratnost investic.

Budování efektivní organizace je práce, která nikdy nekončí. Výrobní prostředí momentálně prochází obrovskými změnami. Neflexibilní platformy ERP jsou pro uživatele koulí na noze. Naproti tomu QAD Enterprise Platform může uživateli poskytnout nástroj, který podporuje další inovace.

Obr. 1 Flexibilita v zájmu změny



Zdroj: Aberdeen Group, srpen 2014

řešení má za cíl odstranit nutnost zákaznických úprav: jedná se o platformu, nikoli jen o produkt ERP, a podporuje přizpůsobení a rozšíření.

Úpravy a dodatečné moduly byly tradičně překážkami v rozvoji ERP. QAD Enterprise Platform umožní snazší upgrade, aniž bude brzdit změny. Rozšiřující aplikace tak nezpůsobí problémy a organizace může dále inovovat. V důsledku tohoto přístupu budou zákazníci QAD moci ve svých řešeních plně využít flexibility, což je v moderním výrobním prostředí klíčové.

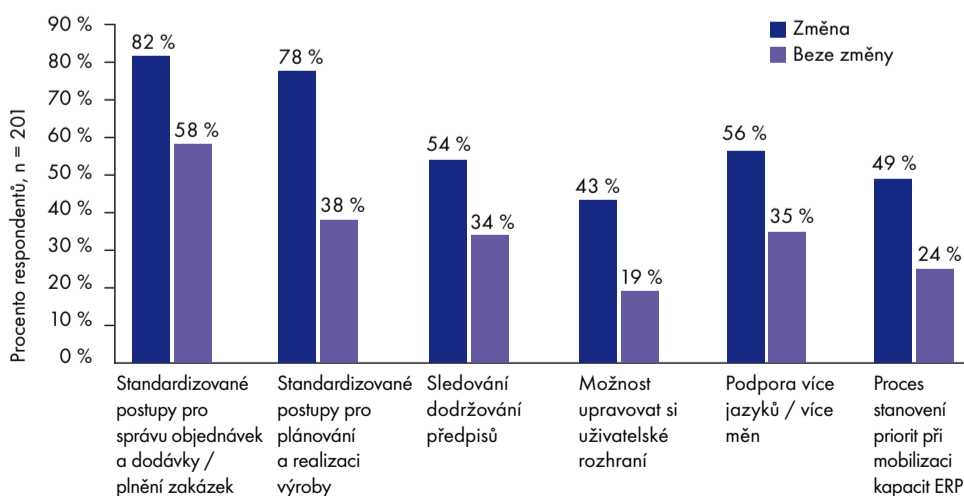
V mé zprávě Roll with the Punches: Select Flexible ERP and be Prepared for Business Challenges uvidíte, že špičkové organizace

standardizované procesy pro činnosti jako správa objednávek, dodávky a plánování výroby (obrázek 2 níže).

Zásadní je také možnost snadno upravit řešení ERP, když se obchodní požadavky změni kvůli novým regulačním předpisům. Neschopnost dodržet předpisy může vést v lepším případě k pokutám. Poslední věc, kterou organizace potřebuje, je bojovat s vlastním ERP, aby se vyhnula postihu za neplnění povinností.

Samozřejmě se může stát, že organizace si chce ERP upravit způsobem, který nemá moc společného s řešením samotným. Představme si třeba situaci, kdy jednotliví zaměstnanci mají jisté preference ohledně způsobu

Obr. Schopnost vypořádat se se změnami



Zdroj: Aberdeen Group, srpen 2014

přečteno jinde

Posílit značky vlastních lyží a zvýšit výrobu plánuje společnost Sporten

Posílit značky vlastních lyží a zvýšit výrobu plánuje společnost Sporten z Nového Města na Moravě. Závod minulý rok vyrobil okolo 100 tisíc párů lyží a snowboardů z 80 % pro zahraniční firmy. Od loňska Sporten patří společnosti ConsilTech Tomáše Němce, který na jaře získal i renomovanou rakouskou značku výrobce lyží Kästle. Závody tak hodlají spolupracovat. Vývojový tým Sportenu navíc spolupracuje s Ondřejem Bankem a dalšími bývalými reprezentanty. Zaměřuje se i na závodní modely. ČRo

Tescan stěhuje do Brna výrobu mikrotomografů

Brněnský výrobce elektronových mikroskopů Tescan přesunuje do Brna výrobu mikrotomografů z Belgie, kde zhruba před půl rokem koupil firmu XRE. Zatímco elektronové mikroskopy, které už Tescan v Brně vyrábí, využívají paprsky elektronů, mikrotomografy pracují se sérií rentgenových snímků z různých směrů. Počítač z nich pak skládá trojrozměrný obraz vzorku. HN

Hrozil jim bankrot, přesto se stali předním výrobcem obráběcích strojů

Společnost TOS Varnsdorf letos oslavila 115 let své existence. Za tu dobu se z nenápadné dílny v malém severočeském městě vyvinul jeden z předních výrobců obráběcích strojů, jež vyváží do celého světa. Strojírenský podnik s aktuálním ročním obrátem dvě miliardy korun má téměř 500 zaměstnanců. K tomu zprostředkovaně poskytuje práci ve svých dceřiných a partnerských společnostech přibližně 2000 lidí. Do zahraničí v současnosti vyváží přibližně 90 procent celkové produkce, své pobočky už má ve Spojených státech, v Číně, Rusku nebo na Tchaj-wanu. Právě v posledních třech jmenovaných zemích se chce v budoucnu nejvíce rozvíjet, protože v nich vidí největší potenciál. „V Rusku se nám už podařilo dostat licenci jako ruší výrobci, a naše dceřiná společnost GRS Ural je tak vedená jako tamní firma. Tím pádem máme přednostní právo prodeje do státního sektoru,“ říká předseda správní rady Jan Rýdl. HN

Koupili výrobu akrobatických letadel v Německu

JIHLAVA Skupina Skyleader dokončila v září akvizici německé firmy Xtreme Air vyrábějící akrobatické letouny. Skupina, která sídlí v Jihlavě, byla doposud zaměřena na výrobu lehkých sportovních letadel značky Skyleader. Loni do jihlavské společnosti vstoupili čínští investoři a prostřednictvím skupiny Zall v ní drží 70 procent akcií. Skupina i díky tomu mohla rozšířit působnost. Jihlavský závod dřív produkoval 25 až 30 letadel ročně, po vstupu čínského investora se podle Filipa roční produkce navyšuje na osmačtyřicet letounů a více. S výhledem na nejbližší tři roky má společnost z Číny objednávku asi na 120 letadel. Mladá Fronta Dnes

The Clock Is Ticking on the Transition to IATF 16949:2016

Terry Onica, Director, Automotive, QAD

The new automotive quality management system (QMS), IATF 16949:2016, was released in October 2016, and it officially went into effect on Jan. 1, 2017, along with revisions to IATF Rules for Achieving and Maintaining IATF Recognition, Fifth Edition. Starting Oct. 1, 2017, all automotive QMS audits are required to be performed in accordance with the new standard.

According to the Automotive Industry Action Group (AIAG), IATF 16949:2016 affects more than 68,000 suppliers worldwide. The clock is ticking. Noncompliance could limit an organization's access to new business opportunities or put its existing operations in jeopardy. Unfortunately, with roughly six months left to meet the transition deadline of Sept. 14, 2018, there is no time to waste. Currently only 39 percent of the IATF 16949:2016 transition audits have been conducted.

Being certified is extremely important to manufacturers. So why aren't companies making this more of a priority? There are many "reasons," but one of the most prevalent is the general lack of focus on quality exhibited by many manufacturing companies. Quality, for most organizations, is still a department, and it is up to that department to get the organization certified, in addition to its ongoing daily quality management tasks.

Although the "quality is a department" rationale may be the main reason for manufacturers not yet being certified, there are others. Firms do not understand the urgency. Companies may not understand the severity of the consequences of not being certified, which include putting their current and future business at risk with their customer. Completing orders is a company's highest priority; therefore, taking time out to improve the business by implementing changes to support a new standard is of

low importance in some organizations. Additionally, some companies may not understand how potentially significant the changes are between ISO/TS 16949 and the new IATF 16949:2016—which includes complying with ISO 9001:2015.

During the recent Alabama Automotive Manufacturers Association (AAMA)/AIAG Southern Automotive Quality Summit held in Birmingham, Alabama, in March, the International Automotive Oversight Bureau (IAOB) presented the top 10 major and minor nonconformities of organizations already audited to IATF 16949:2016 standard. The following are the top 10 areas of nonconformity for major and minor findings, which include ISO 9001-based requirements:

Key areas within the top 10 major nonconformances

- 10.2.1—(ISO) under Nonconformity and Corrective Action
- 7.2.—Internal auditor competency
- 10.2.—Problem solving
- 6.1.2.3—Contingency plans
- 8.5.1—(ISO) Control of production and service provision
- 8.5.1.5—Total productive maintenance
- 8.5.1.1—Control plan
- 4.3.2—Customer-specific requirements
- 9.2.2—(ISO) under Internal audit
- 7.1.5.1.1—Measurement systems analysis

Key areas within the top 10 minor nonconformances:

- 6.1.2.3—Contingency plans
- 8.5.1.5—Total productive maintenance
- 8.5.1.1—Control plan
- 8.3.5.2—Manufacturing process design output
- 8.5.1—(ISO) Control of production and service provision
- 8.5.1.2—Standardized work—operator instructions and visual standards
- 8.3.3.3—Special characteristics
- 10.2.3—Problem solving
- 8.5.1.3—Verification of job setups

7.1.5.1.1—Measurement system analysis
In addition, IAOB also reported that current IATF 16949 results indicate auditors are finding more issues and writing more nonconformances in IATF 16949 audits than in ISO/TS 16949 audits in prior years. Major nonconformances require an onsite confirmation audit, which could have an impact to the organization's transition timing.

Getting support and preparing for new standard

First, conduct a full systems-gap analysis between the old ISO/TS 16949 standard and the new IATF 16949:2016. Make risk a companywide concern. Top management must lead this effort, not delegate it to the quality department. This is a starting point.

Risk-based thinking is a new underlying theme in IATF 16949:2016. Simply stated, risk-based thinking is a structured way to manage risks throughout the organization. The first step is risk identification, which looks for risk in a specific context, such as in a particular department, or with a customer, supplier, or even a regulatory body. The next step involves analyzing and evaluating those risks and determine how likely it is that a particular risk will occur, and what the potential consequences could be from not having a plan. Finally, determine the potential options, implement the ones that make the most sense, and monitor for additional improvements or signs of increased or decreased likelihood or consequence.

All risks (e.g., fire, natural disasters, missed supplier shipments, labor strikes, and negative public opinion) should be documented. We recommend having a single risk register, which allows all interested parties to review and see progress on monitoring risks. It provides

a single source of truth regarding risk within a company, and it documents progress on high-priority initiatives related to quality and delivery.

Something often overlooked when the discussion turns to quality management systems is the benefit of automating this process. Imagine you are a supplier to a global OEM platform. If quality is done in isolation at each site, the organization loses its ability to see across the entire enterprise when problems or risks arise across multiple facilities.

An automated QMS also allows a company to ensure it meets its objectives, and if it doesn't, to identify that as a risk that needs mitigation. Mitigating high-priority risks not only helps the organization but also begins to prove the value of having a quality process established within the company in the first place.

The deadline for meeting the requirements of IATF 16949:2016 is rapidly approaching. Choose to take action and address the gaps in your current quality system. Do not rely on manual Excel-based systems to address quality gaps. Instead, look to automate your organization's QMS. In today's world of global platforms, electric and autonomous vehicles, and the digitization of supply chains, it is more important than ever that your IATF 16949:2016 implementation focuses on operational excellence, vs. just trying to comply with the new standard. It is imperative you get top management on board to ensure your organization prepares for several years of massive change and disruption in the automotive industry. Do not allow your organization to be the next automotive supplier to become extinct.

zaostřeno na produkty

Údržba – nutná součást digitálního podniku

Vladimír Bartoš, senior konzultant, Minerva Česká republika, a.s.

Dnešní výrobní podniky jedou na plný výkon. Poptávka převyšuje nabídku, smlouvy se zákazníky často obsahují sankce za zpožděné dodávky nebo zpoždění způsobuje ztráty pozic na trhu a při tom výroba nemá žádné rezervní zdroje, které by bylo možné využít při poruše klíčových strojů.

Implementace softwaru pro řízení údržby musí začít dobrou evidencí výrobních zařízení. Každé zařízení musí být očíslováno a pojmenováno a software musí umožnit:

- členění zařízení do struktur,
- přiřazení zařízení k pracovišti kvůli načítání provedeného výkonu,

- přiřazení zařízení k nákladovému středisku kvůli automatickému účtování nákladů na údržbu a přiřkládání dokumentace.

Jedním z hlavních požadavků na software pro řízení údržby je zajištění efektivní preventivní údržby. Aby byl stroj „vždy připraven“, nečekáme na poruchu, ale předcházíme jí. Pro tento účel definujeme k jednotlivým zařízením sady servisních činností, které je potřeba ve správný okamžik provést. Software pak má za úkol je naplánovat. Běžným kritériem pro naplánování je nastavení časového intervalu k zařízení. To se využívá u subjektů,

kteří stárnou v čase (budovy, výtahy, elektroinstalace). Nebylo by však efektivní aplikovat časové intervaly na stroje, které realizují v čase proměnlivý výkon. Tam k zařízením nastavujeme spíše výkonové parametry, jako např. vyrobený objem, motohodiny nebo počet cyklů. Ideální pak je, když je software pro řízení údržby modulem podnikového informačního systému, který eviduje odvádění práce na stroji. Automaticky totiž může využít tyto údaje pro odpočet provedeného výkonu z nastavení pro údržbu a plánovat prevenci. Na některých zařízeních se kombinují časové i výkonové parametry, a naplánování preventivní údržby provede

software podle toho, který parametr je vyčerpán dříve.

Ještě vyšší úroveň údržby je predikce podle vývoje chování stroje. To vyžaduje instalaci měřících zařízení na stroj a software pro údržbu pomocí nich pravidelně zaznamenává např. vibrace, teploty apod. Pokud se monitorované údaje dostanou mimo vytyčené meze, je vygenerován požadavek na údržbu. U nových drahých strojů tento typ údržby stále častěji nabízí přímo výrobce stroje a za pravidelný poplatek monitoruje chování stroje vzdáleně a provádí údržbu bez vyzvání.

případová studie:

Cloudové řešení pro globálního dodavatele automobilových součástí

Rozšíření divize si vyžádalo modernizaci a přesun IS do cloudu

Společnost Tsubakimoto UK Ltd. je součástí firmy Tsubakimoto Chain Co. a je předním výrobcem automobilových dílů a rozvodových systémů, výrobků pro přenos energie a systémů pro manipulaci s materiály. Jako dceřiná společnost Tsubakimoto Europe b.v. je Tsubakimoto UK Ltd. výrobcem automobilových dílů a rozvodových řetězců pro motory a pomocné pohony pro přední výrobce automobilů po celé Evropě. V návaznosti na navýšení kapacit musela společnost v nedávné době otevřít druhou továrnu, Tsubaki Automotive Czech Republic, s.r.o. v Ovčárech.

Tsubakimoto UK je zákazníkem QAD a v nedávné době přesunula svůj IS na cloud, zejména díky dalšímu rozvoji a expanzi do ČR. Bylo naplánováno, že v britské i české továrně bude nasazen stejný systém s tím, že by v novém českém závodě nebylo žádné místní IT oddělení. „Protože nová česká továrna byla postavena na zelené louce a bez vlastního IT oddělení, chtěli jsme ji napojit na QAD cloud a vybavit pro zahájení provozu tím nejmodernějším systémem ERP,“ uvádí Laurence Headington, IT manažer v Tsubakimoto UK. „Také jsme chtěli, aby byl systém mezi oběma závody sladěný, což znamenalo, že britská továrna musela být modernizována.“

Vytvoření šablony pro nasazení nového systému a modernizace stávajícího

Tsubakimoto UK rozhodla, že nejspolehlivějším a nejflexibilnějším řešením bude nejprve vzít aktuální verzi ERP britské továrny a přesunout ji na QAD cloud. S použitím QAD Easy On Boarding, metodologie založené na osvědčených postupech určené pro společnosti, které chtějí snížit dobu realizace a náklady na vlastnictví, se Tsubakimoto UK podařilo vytvořit šablonu, kterou bylo možné použít v českém závodě. „S pomocí

týmu QAD a procesu Easy On Boarding jsme zorganizovali workshop pro vývoj procesních map a vytvořili v britské továrně manuál obchodních procesů,“ poznamenal Headington. „Přípravné práce, které jsme provedli s QAD, nám pomohly zajistit, že po modernizaci britské továrny byly všechny naše obchodní procesy realizovány a plně zdokumentovány v konzistentním formátu.“ Manuál pak byl použit i v české továrně jako základ pro novou implementaci provedenou společností Minerva Česká republika, opět formou procesu Easy On Boarding, v níž byly všechny prvky k dispozici v podobě snadno čitelných procesních toků. To také umožnilo provést důkladný a komplexní pilotní projekt a školení uživatelů, v nichž byly k dispozici podrobnosti k tomu, jaké testování bylo pro každý proces zapotřebí, a byla stanovena zodpovědnost jednotlivých oddělení. První etapy projektu, včetně přesunu na QAD cloud, zhodnocení procesu a vytvoření manuálu obchodních procesů, trvaly pouze čtyři měsíce. Modernizace byla provedena rychle a implementace provedená společností Minerva v českém závodě proběhla brzy poté – ke spuštění do ostrého provozu tak došlo za pouhé tři měsíce. „Český závod je velice podobný tomu britskému – vyrábí a dodává podobné produkty pro stejné zákazníky. Bylo odsouhlaseno, že jako základ instalace ERP v České republice využijeme osvědčenou „šablonu“ QAD z Velké Británie,“ pokračuje Headington. „Díky použití této „šablony“ byla realizace v české továrně mnohem jednodušší; umožnila Minervě efektivní školení a zajistila, že konfigurace českého systému je v podstatě identická s tím v britské továrně.“

Strukturovaný přechod na cloud má za výsledek stejné systémy v britském i českém závodě

„Systém ERP přesunutý na QAD cloud se ukázal jako velmi spolehlivý a konzistentní,“ poznamenává Headington. „Narušení našich pracovních procesů bylo pouze

minimální, což všem částem naší společnosti pomohlo.“ „Přístup QAD k práci v našich systémech dává velký smysl,“ dodává Owen Davis, manažer dodavatelského řetězce v Tsubakimoto UK. „Kvalita výsledného produktu plně závisí na tom, kolik úsilí na něj vynaložíte, a strukturovaný a konzistentní přístup společností QAD a Minerva zajišťuje, že se nic nepřehlédne, což je pro projekt tohoto typu zásadní.“

Projekt modernizace v Tsubakimoto UK zahrnoval také QAD cloud EDI. „Systém EDI je složitý a pro nás nezbytný, což je důvod, proč outsourcing na jednu službu, která zpracuje veškerou agendu související s EDI a má odborné znalosti potřebné k tomu, aby ji dokázala realizovat v potřebném čase, zajistil, že náš proces EDI je spolehlivější a odolnější,“ uvádí Davis. „Kromě toho je po zapojení české továrny integrace požadavků EDI mnohem jednodušší, než kdyby se to dělalo na místě. Společnost QAD nám pomohla zajistit, že tento přechod byl hladký.“ „Společnost Tsubakimoto UK je teď na skvělé pozici pro svůj další rozvoj,“ dodává Headington. Mezi oblastmi, které chce Tsubakimoto UK využít v budoucnosti, patří:

- QAD Automation Solutions pro flexibilnější a integrovanější řešení automatického sběru dat, které snižuje čas strávený zaznamenáváním inventárních transakcí a poskytne větší kontrolu nad tiskem štítků.
- QAD Channel Islands (nové uživatelské rozhraní QAD) pro konzistentnější uživatelské rozhraní a řešení, která lze využít na více zařízeních včetně mobilních.

„Podle mého názoru to bylo všechno zvládnuto velmi dobře,“ uzavírá Headington. „QAD má metodologii, která je velmi důkladná a velmi detailní. To byl jeden z hlavních důvodů, proč byl projekt úspěšný,“ shrnul Headington, Tsubakimoto UK.

FAQ

MMOG/LE V5

Michael Hégr, konzultant a školitel MMOG/LE, Minerva Česká republika

Automobilový průmysl je odvětví, které historicky určuje trendy, které následně přebírají ostatní odvětví, jako je strojírenství, elektrotechnika, popřípadě potravinářský průmysl. To je možno dokumentovat např. používáním EDI komunikace, která je v dnešní době ve výše uvedených odvětvích standardem.

Dodatelský řetězec:

Automobilový průmysl má nejsložitější dodavatelský řetězec ze všech odvětví. Dodavatelský řetězec (supply chain) je systém tvořený řadou procesů mezi všemi firmami, které stojí mezi základní surovinou a konečným zákazníkem. Tyto procesy jsou zpravidla rozděleny do jednotlivých firem a zahrnují i logistické procesy, kterými suroviny, zboží nebo výrobky putují mezi firmami. Čím více firem je v dodavatelském řetězci zapojeno, tím je delší a složitější.

Pro výrobu konkrétního auta dodávají díly do montážních závodů automobilek (Ford, VW, Opel, GM, Volvo...) stovky přímých dodavatelů první úrovně (Tier 1 – dodavatelé systémů a modulů), tyto dodavatele zásobují tisíce dodavatelů druhé úrovně (Tier 2 – dodavatelé podsestav a jednotlivých montážních dílů) a tyto dodavatele zásobují desítky tisíc dodavatelů třetí a čtvrté úrovně (Tier 3 a Tier 4 – dodavatelé surovin a jednotlivých komponent). Čím výše je subdodavatel v řetězci, tím větší jsou nároky kladené na rychlé a přesné zpracování dat v rámci firmy, ale i výměnu mezi subdodavateli, nebo přímo s automobilkou.

Aby bylo možno tento velmi složitý dodavatelský řetězec řídit, založil si automobilový průmysl dvě organizace, které stanovují standardy pro automobilový průmysl. Jedná se o ODETTE (Odette International) a AIAG (Automotive Industry Action Group), kdy ODETTE stanovuje standardy podnikové

Přes veškerou péči se však nevyhne poruchám a dobrý software pro údržbu musí podpořit i řízení operativní údržby. Opět je výhodou, když je údržba součástí podnikového informačního systému. Modul údržby podle priority požadavku upozorní pomocí e-mailu, SMS nebo zprávy systému na nutnost zásahu.

Realizace preventivní i operativní údržby může začít rozdělením práce vedoucím údržby mezi údržbáře a načasováním odstávky stroje s vazbou do plánování hlavní výroby. Údržbář využije kiosku u stroje pro nahlášení nástupu k údržbě/ opravě, hlášení spotřeby času

případně pro výdej náhradních dílů. Realizace údržby může být zajištěna i externě – v softwaru je vystavena nákupní objednávka na údržbu. Mistr opravený stroj v softwaru převezme; u objednané údržby následuje ve vazbě na objednávku a převzetí likvidace došlé faktury a modul údržby má díky těmto krokům k dispozici všechny údaje pro analýzy výkonů údržby a nákladů na stroje.

Náhradní díly pro údržbu lze pomocí softwaru nakupovat rovnou do spotřeby nebo lze zřídit sklady a vést běžnou skladovou evidenci. K náhradním dílům se pak obvykle nastavují meze objednání.

Lepší software dokonce umožňuje přiřazení náhradních dílů k postupům preventivních oprav a systém pak plánuje včasný nákup přímo pro plánované preventivní činnosti.

Efektivní evidence pohybů náhradních dílů a práce údržbářů jsou podporovány skenery, čárovými kódy či jinými mobilními zařízeními.

Reporting obvykle zahrnuje vyhodnocování nákladů na zařízení a skupiny zařízení v kategoriích: Hlášená práce, spotřeba materiálu a náhradních dílů a externí služba. Výkony údržby lze sledovat

až na jednotlivé pracovníky. Samozřejmostí je analýza četnosti poruch.

Pokud je modul pro podporu údržby součástí podnikového informačního systému, je výhodou jednotné ovládání, snadná správa, a hlavně sdílení informací. Minerva poskytuje modul m.údržba, který je integrovanou součástí systému QAD.

retro:

Jak probíhala centralizace v Madetě

Jan Čerkl, vedoucí IT, MADETA, a.s.

MADETA a.s. v současné chvíli je společnost s pěti miliardovým obratem a zaměstnává okolo 1600 zaměstnanců ve čtyřech výrobních závodech. Historicky se společnost přejmenovala na MADETA a.s. v roce 2002, když dříve vystupovala pod názvem Jihočeské mlékárny a.s. Pod Jihočeské mlékárny patřila spousta malých mlékáren v cca 22 jihočeských městech. Od roku 1992 začala probíhat restrukturalizace a koncentrování výroby. Cílem bylo oddělit do samostatných společností výrobu, obchod, nákup surovin a dopravu.

V roce 1997 vnikla potřeba nového informačního systému. JČM začala implementovat ERP systém MFG/PRO 7.4 (dnes QAD). Okolo roku 2000 byla celá obchodní činnost JČM převedena pod společnost KHV později MADEVIA, která měla implementováno MFG/PRO 8.6 spolu se systémem řízením skladu AIM (dnešní název QAD Warehousing). V roce 2002 začala probíhat fúze a koncentrace všech společností pod MADETA a.s. Tím nastal problém, jak sjednotit systémy. Na upgrade a novou implementaci nebyl dostatek času a proto se začalo sjednocovat stávající informační prostředí. Cílem bylo ponechat obchodní část: příjem objednávek, tvorbu zakázek, expedici v prostředí Madevie. Fakturace, výroba a veškeré ekonomické agendy probíhaly pod hlavičkou Madety,

proto bylo nutné sjednotit číselníky artiklů. Madevie totiž používala pětimístná čísla obchodních artiklů a Madeta čtyřmístná. Celý informační systém Madevie se v MFG/PRO Madety jevil jako dvě skladová místa – jedno pro přesuny zásob mezi „systémy“ – zásoby na prodej a odtud se přijímaly reklamace a vratky, veškeré ostatní zásoby evidované v systému Madevie byly na druhém skladovém místě. Ze strany MFG/PRO Madevie se systém Madety jevil jako jediné skladové místo. Vystavené faktury ze systému Madevie se pak přenášely do systému Madety jako „memo“ faktury a expedice zásob se souhrnně „odepisovala“ ze skladového místa, podobně byly odepisovány i inveturní rozdíly. Pro přenos podkladů k fakturaci muselo docházet k synchronizaci číselníku zákazníků – tato synchronizace se prováděla jednou denně. Čísla artiklů se převáděla pomocí převodního můstku na úrovni „synchronního skladového místa“.

V tomto režimu Madeta fungovala 5 let. Provozem dvou velkých systémů docházelo k problémům s dohledáním dat, tvorbou statistik, přehledů. Řešilo se to exportem dat do datového skladu a následně využitím BI softwaru MIS. Stav byl samozřejmě neudržitelný a začala příprava na reimplementaci systému, kde by došlo ke

sjednocení pod jeden finální ERP systém. Cílem bylo přejít na nejnovější verzi systému QAD (dříve MFG/PRO) pod dohledem a koordinací konzultantů Minerva a s využitím vlastních kapacit a znalostí na straně Madety. Systém byl nasazen a za běhu byla doprogramována specifická funkcionalita, včetně skladového systému. Byla zde důležitá práce klíčových uživatelů, kteří byli odpovědní za svoje úseky a přenos znalostí a nových procesů na běžné uživatele. Po usazení systému Madety došlo k implementaci QAD i na logistickou společnost Milktrans a.s. V procesu implementace byla začleněna pod Madetu i společnost Agromléko a.s., která do té doby používala jiný účetní systém.

Nesmím opomenout, že musela být vybudována infrastruktura pro sjednocení systému. V průběhu implementačních prací byl systém z Madevie přesunut na nový SPARK server se Solarisem a diskové pole do Českých Budějovic, kde vznikly dvě serverovny, které se mohou zastupovat. Kládli jsme důraz i na zabezpečení spojení s pobočkami, kde každá lokalita je připojena primární a sekundární nezávislou trasou. V poslední době došlo k obměně serverů a ERP systém běží na standardní linuxové distribuci pod virtuálním prostředím, čímž došlo opět k lepšímu zabezpečení stability.

elektronické komunikace, výměny technických dat a řízení logistiky. AIAG byl založen automobilkami Chrysler, Ford a General Motors, které vytvořily pro automobilové výrobce a dodavatele fórum zaměřené na spolupráci na vývoji řešení, kterými lze snižovat náklady a složitost dodavatelského řetězce.

Jedním z výstupů spolupráce těchto organizací je logistické hodnocení MMOG/LE (Materials Management Operations Guideline/Logistics Evaluation), kdy sebehodnocení MMOG/LE má podobu excelové tabulky skládající se z otázek, na které je nutno odpovědět ano či ne. Je rozčleněno do šesti kapitol, které obsahují 197 hodnotících kritérií, a ta jsou dle důležitosti rozčleněna na F1, F2, F3, kdy kritéria F3 jsou brána jako kritická. Výsledkem hodnocení je zařazení dodavatele do kategorie A, B a C, přičemž A označuje společnost patřící k nejlepším. Nesplněním jednoho kritického kritéria F3 je dodavatel automaticky zařazen do kategorie C a musí sestavit plán nápravných opatření k dosažení hodnocení A. Hodnocení obsahuje kapitoly – víze a strategie, organizace práce, plánování kapacit a výroby, zákaznické rozhraní, řízení výroby a výrobků a dodavatelské rozhraní.

Novinky verze 5 MMOG/LE:

Nová verze MMOG/LE nahradí v současné době používané Excel prostředí novou aplikací založenou na prohlížeči, nazvanou MMOG.np (New Platform). MMOG.np bude obsahovat stejný obsah (kapitoly, dotazy, váhy) jako aktuální Excel verze 4, ale také nabízí všechny funkce, které lze očekávat od nejmodernějšího IT nástroje. MMOG.np bude založena jako cloud řešení (MMOG.np Cloud), ale také může být lokálně nainstalována na samostatném počítači nebo na podnikovém intranetu (MMOG.np Local) v závislosti na preferencích uživatele nebo firemních zásadách.

Budou zásadně přepracovány, popřípadě nově přidány oblasti – řízení rizik, kybernetická bezpečnost, digitalizace, průmysl 4.0 a sladění s IATF 16949. Další novinky MMOG/LE v5 jsou především – komplexnější údržba dat, vyhrazené funkce pro zákazníky a dodavatele, hodnocení rozdělené do více stránek, neomezený počet uživatelů s řízeným přístupem, vícejazyčnost (možnost vyplňovat odpovědi ve více jazycích), použití předchozích hodnocení jako šablon, import/export hodnocení z aktuálního nástroje založeného na aplikaci Excel a hromadný import dat zákazníků a dodavatelů. Nová verze 5 MMOG/LE dle Odette bude uvolněna v roce 2019, více informací na stránce – www.odette.org/mmog/information.

komentáře:

Řízení podnikových procesů a manažerské řízení pomáhá Tawescu být úspěšným v byznysu

Tawesco, s. r. o., přední dodavatel lisovacího nářadí, plechových výlisků a svařenců do automobilového průmyslu s více než stoletou tradicí, je od roku 2011 členem skupiny PROMET GROUP, holdingového uskupení firem působících již od roku 1992 v segmentu metalurgie a strojírenství. K dlouholetým zákazníkům společnosti Tawesco patří Škoda Auto, John Deere, Magna, Daimler, IVECO a další. V oblasti výroby nářadí pro výrobu nákladních automobilů Tatra a osobních automobilů se společnost může chlubit stoletou tradicí.

V Tawescu používají pro řízení podnikových procesů ERP systém QAD a Business Navigation® System (BNS) pro podporu

manažerského řízení. Společnost je specifická nejen pestrým portfoliem výroby, ale i jejími typy – od zakázkové přes sériovou až po hromadnou. O zkušenostech z práce obou systémů jsme si povídali se specialistou pro plánování a kalkulace Janem Matúšem a Jaroslavem Šafratou, IT manažerem.

Mottem společnosti Tawesco je „Komplexní řešení pod jednou střechou“. Pomáhá v jeho plnění i BNS?

Naše společnost má poměrně široký záběr podnikání, a to především v oboru výroby pro automobilový průmysl (osobní i nákladní automobily), zemědělské a lesnické stroje,

konstrukce a výroby lisovacích nástrojů či konstrukce a výroby svařovacích a speciálních přípravků. Pro všechny tyto činnosti je nutné vytvářet střednědobou strategii, roční plány a forecasty v členění až na tu nejnižší organizační jednotku, kterou je nákladové středisko. Ve stejné struktuře potom sledujeme plnění plánů, zpracováváme reporting a provádíme analýzy odchylek. Reporting je navíc zapotřebí vytvářet pro potřeby středního i top managementu a pro akcionáře. Tak rozsáhlá činnost by byla bez podpory profesionálního MIS již neudržitelná.

>> pokračování v příštím čísle

minerva.

Minerva Česká republika a Minerva Slovensko

Minerva je úzce orientovaná na zákazníka a strategicky se zaměřuje na podnikové aplikace pro výrobní a distribuční podniky s cílem zlepšit jejich celkové řízení podniku s větší efektivitou, kontrolou a produktivitou díky implementaci informačního systému. Minerva poskytuje svým zákazníkům všechny služby od implementace softwaru, poradenství při optimalizaci podnikových procesů až po systémovou integraci, e-business řešení světové třídy a outsourcing. Na Slovensku působí

Minerva Slovensko se sídlem ve Zvolenu, kde má několik desítek zákazníků. Minerva ČR má své zákazníky také v Rusku, na Ukrajině, v Maďarsku či Rumunsku. Celkem obsluhuje více než 150 výrobních a distribučních společností. Systém QAD Enterprise Applications je nezávislými analytiky dlouhodobě hodnocený jako oborově zaměřený ERP systém s nejkratší dobou implementace a nízkými celkovými náklady na vlastnictví (TCO). Pružná a otevřená architektura řešení poskytuje solidní výchozí bod pro růst podniku. QAD Enterprise Applications je dostupný v 26 jazykových verzích.

zaostřeno na průmysl

Magazín o informačních technologiích a výrobních podnicích
podzim / zima 2018

NEPRODEJNÉ
Vydavatel: Minerva Česká republika, a.s.
Dukelská 21, 370 01 České Budějovice
tel. 386 351 870
e-mail redakce@minerva-is.eu
www.minerva-is.eu

Šéfredaktor: Alena Pribišová
Redakční rada: Alena Pribišová, Vladimír Bartoš, Vladimír Karpecki
Jazyková korektura: Jana Hanáková
Grafický vzhled: Minimax s.r.o.
Registrace u MK: MK ČR E 18772
Náklad: 2 700 ks
Autorkou nepodepsaných článků je Alena Pribišová