**Food Group cчитает Preactor и QAD идеальным сочетанием**

Будучи частью William Jackson Food Group (семейного бизнеса, основанного в 1851 году), быстро развивающийся Бренд Aunt Bessie’s пользуется огромной популярностью у более чем половины потребителей Великобритании, покупающих продукты этой марки каждый год. Проект Aunt Bessie's был запущен в 1995 году, и в настоящее время производит более 20 миллионов йоркширских пудингов в неделю на заводах компании в Халле. В дополнение к йоркширским пудингам, Aunt Bessie’s поставляет в супермаркеты широкий ассортимент других продуктов питания, замороженных и свежих, сладких и солёных, предусматривая разнообразную фасовку.

Планирование и составление графика являются очень важными процессами, когда речь идёт о производстве продукции известными марками в таких масштабах, поэтому бренд Aunt Bessie’s сделал ставку на выигрышное партнерство с Preactor APS и QAD ERP.

Хотя продукты, производимые брендом, сами по себе являются достаточно простыми, их масштаб и разнообразие в сочетании с высокой сезонностью спроса создают ряд взаимосвязанных трудностей. Исходные ингредиенты, такие как масло и мука, хранятся на складах и заказываются оптом, но расходуются по-разному, в зависимости от сезонности. Например, 20-тонный контейнер с маслом может расходоваться в течение 2 недель в более спокойные периоды, и в течение 2 дней - в более загруженные. Упаковочные материалы (коробки, пленки и наружные обертки) также, без сомнения, подвержены сезонности, они хранятся на небольших складах и завозятся за день до использования. Другие ингредиенты, такие как подготовленные фрукты, поставляются по мере необходимости. Aunt Bessie’s работает по принципу «сегодня производится - завтра доставляется», но, учитывая то, что значительная часть товаров компании – это замороженные продукты, Aunt Bessie’s использует сторонние склады для хранения запасов всего ассортимента продукции в течение 3 недель, чтобы иметь возможность обеспечивать бесперебойную поставку.

Что касается фактического производства Aunt Bessie’s, то оно делится на 2 подгруппы. Подгруппа 1 предназначена для производства йоркширских пудингов, панкейков и бифштексов в тесте, и включает 3 статических и 2 гироскопических линии. В простом замороженном виде исходные ингредиенты укладываются в соответствующие лотки перед упаковкой и оберткой. Если продукты необходимо выпекать, исходные ингредиенты запекаются, а затем упаковываются перед замораживанием (при необходимости) и отправкой заказчику. Работа подгруппы 2 намного сложнее, и, хотя она предназначена для обработки только 20% ассортимента, 80% трудностей приходится именно на эту подгруппу. Это во многом связано с разнообразием возможных продуктов, производимых здесь - от фарша и пельменей до пирогов и посыпки - и с совместимостью (или отсутствием совместимости) этих продуктов, которые могут изготавливаться в одно и то же время.

Крис Бакл, менеджер по планированию поставок в Aunt Bessie, рассказывает об основных проблемах, которые возникают в компании в области планирования. «В основе нашего бизнеса лежит необходимость обеспечения баланса между управлением запасами и эффективностью производства. В случае ошибки, каждый из нас замечает значительные финансовые последствия». Далее он объясняет, почему так происходит. «Говоря об инвентаризации, большинство наших продуктов имеют срок хранения 12 месяцев, тогда как основные супермаркеты принимают продукты, до окончания срока годности которых осталось, как минимум, 9 месяцев. На практике это означает, что у нас есть 12-недельный период, в течение которого мы можем производить и продавать необходимое количество продукта. Если мы произведем больше, то нам придется делать скидки на продукт или отказаться от него. Если меньше, - клиент ощутит дефицит. В идеале нам необходимо работать по принципу Just in Time (JIT) («как раз вовремя»). Тем не менее, чтобы получить максимальную отдачу от наших производственных

мощностей, мы должны обеспечить стабильный поток продукции на фабрике, что фактически означает, что для компании предпочтительнее выполнять как можно больше заказов одновременно, чем обрабатывать маленькие заказы по отдельности.”

Кроме того, что нужно учитывать управление сложной конфигурацией, очистку оборудования и его изменения в течение времени, многие продукты физически не могут производиться одновременно. Например, большие лимонные пироги с безе не могут быть запущены вместе с маленькими «для двух» версий одного и того же продукта. "Яблоки и Заварной крем" «для двух» версий также не могут запускаться одновременно с любыми другими двойными версиями любого другого продукта.

Бакл продолжает: «Этот сценарий повторяется снова и снова, поэтому во многих случаях может потребоваться огромное количество времени, чтобы решить, какой продукт действительно совместим с другим, в то же время учитывая увеличение и падение сезонного спроса, сроки годности исходных материалов и точность конечного объема продукции, который на самом деле нужно изготовить». Производственная мощность должна быть использована наиболее эффективно, но не менее важным пунктом является эффективное управления 180 сотрудниками компании. Слишком большое количество работы перегружает человеческие ресурсы так же, как печи или другие средства производства, в то время как затянувшийся период затишья может оставить людей с дефицитом работы или вовсе без неё.

Неудивительно, что прогнозирование, планирование и составление графика лежат в основе бизнеса Aunt Bessie’s. Компания использует Futuremaster для долгосрочного прогнозирования, что даёт 12-месячный скользящий прогноз, основанный на оценке продаж за прошлые периоды и постоянном анализе результатов рекламных акций. Данные обновляются ежемесячно. До инвестирования в Preactor среднесрочное и краткосрочное планирование осуществлялось с помощью комбинации системы долговременного планирования SKEP и системы планирования ресурсов предприятия MFG Pro. Бакл описывает возможности планирования SKEP как не слишком объективные, т.е. в лучшем случае можно было рассчитывать на неточный недельный прогноз. «Нам приходилось не только собирать подробную ежедневную информацию о планировании, мы должны были вручную вводить ее в систему ERP, а затем вносить данные в огромную таблицу планирования, а также в еженедельный план. В дополнение к тому, что это очень трудоемкий процесс, мы оставались без реальной видимости, что на самом деле происходит с фактическим производством по сравнению с планом, спроектированным вручную». Это означало, что, если возникала проблема, компания не могла знать о ней до тех пор, пока на следующий день не приходилось реагировать на саму проблему и все её отголоски.

Компания Aunt Bessie’s уже беспокоилась о сроке службы, надежности и громоздкости своей системы SKEP, когда было принято решение заменить существующую систему ERP более современным продуктом QAD. Бакл продолжает: «Ключевым фактором для нас в отношении Preactor было то, что помимо забот о последствиях сбоев в системе SKEP, мы хотели разработать современное решение для планирования и составления графиков, что стало возможным с QAD». Посещение дочерней компании Ardo Foods, давнего пользователя Preactor, подтвердило тот факт, что Preactor имеет всю функциональность, которая необходима для Aunt Bessie’s. «Нас очень впечатлило то, что мы увидели, особенно ясность графиков Ганта, эффективность матрицы переключения и оптимальное упорядочение заказов. Мы также увидели позитивное влияние, которое Preactor

оказал на компанию, позволив ранее отдельным областям производства и хранения работать гораздо плотнее, что принесло пользу компании в целом.”

Поэтому было принято решение инвестировать в Preactor и работать с давним партнером Preactor, Kudos Solutions, начиная с 2010 года, используя систему компании QAD. Это предполагало создание главной базы данных по SKU, которая определила ряд факторов, включая материнские и дочерние группы, скорость производства, количество людей, необходимых для запуска линии, и лучшую рабочую модель - то есть, какие продукты должны запускаться/не запускаться. После того, как эти данные были поданы в Preactor, Бакл начал тесно сотрудничать с Джеффом Джонсоном из Kudos, чтобы точно определить, как была запланирована каждая линия. Одной из самых больших проблем, с которыми пришлось столкнуться Kudos, было предотвращение перегрузки Preactor при повторном заполнении по объему, что является существенным требованием, позволяющим Aunt Bessie’s сглаживать производственные пики и откладывать производство на альтернативные, более спокойные, периоды. В это время Пете Сибрук, ассоциированный член Kudos Solutions, создал интерфейс Preactor/QAD наряду с несколькими другими, для объединения системы сбора данных Eagle Shop Floor Data Collection (SFDC).

Система QAD/Preactor была введена в действие в сентябре 2010 года и испытала всего несколько проблем, связанных с началом эксплуатации, которые были быстро устранены. Теперь Aunt Bessie’s имеет 3 разных, но взаимосвязанных плана, которые помогают компании достичь наилучшего баланса между управлением запасами и достижением эффективности производства. Сейчас краткосрочное планирование предоставляет подробную информацию на 5-недельный период, когда каждый продукт находится в правильном порядке, вместе с соответствующим рабочим графиком и информацией о производственной группе. Среднесрочное планирование распространяется на период от 5 до 13 недель и показывает все необходимые продукты, но не обязательно в правильной завершенной последовательности (это предусматривается на этапе краткосрочного планирования). Сложнее всего было добиться реализации долгосрочного планирования, но теперь компания имеет 12-месячный прогноз/план, который является настолько точным и обеспечивает такую ​​видимость, что может быть основой для закупки материалов, и это, в свою очередь, обеспечивает компании более выгодную цену контракта, одновременно гарантируя, что заказывается только то сырье, которое необходимо.

Это увеличение видимости является большим преимуществом для многих областей компании, а также для развития бизнеса в целом, объясняет Бакл. «Во многих отношениях Preactor помогает провести изменения в процессах компании для лучшего управления линиями производства. Без Preactor вопросы, которые мы сейчас задаем, скорее всего, не возникли бы, потому что мы могли не знать о возможности улучшения». Он продолжает: «Улучшенная видимость от Preactor также помогла нам быстрее реагировать на сбои в производстве с помощью нескольких способов, особенно когда возникала проблема на линии. Раньше нам мог потребоваться целый день только для того, чтоб выявить проблему, а затем дополнительное время, чтобы определить, как лучше всего действовать. Теперь мы гораздо быстрее видим, когда возникает проблема, и обсуждаем различные варианты её решения. Это также означает, что мы можем немедленно внести поправки в количество запасов, которое может быть поставлено в помещения, отведенные для краткосрочного хранения, таким образом минимизируя затраты и оптимизируя пространство. Улучшенная видимость на запасы продуктовой группы также помогает в планировании пропускной способности, что даёт возможность снизить затраты на хранение.”

Возможно, самым важным преимуществом является изменение отношения к планированию благодаря Preactor. «Теперь мы сосредоточены не на «можем ли мы это сделать», а на том, «как мы можем улучшить это», - объясняет Бакл. «Ранее акцент ставился на удовлетворении заказов, тогда как теперь мы можем не только видеть связанные с заказом затраты на каждом этапе плана, но и учитывать их при принятии решения о том, что делать. Это помогает значительно улучшить наши требования по сбалансированности нашего управления запасами

 с эффективностью производства». Еще одно преимущество заключается в том, что впервые за всё время в плане учитывается плановое техническое обслуживание, что не только дает правдивое понятие о том, что действительно будет производиться на фабрике и почему, но также помогает не допустить потенциального распределения работы на линию, которая должна быть освобождена, что, в свою очередь, способствует сохранению средств.

С первых дней использования Preactor и QAD, Бакл знал, что многое еще впереди. «Я знаю, что Preactor может гораздо больше. Чем лучше вы понимаете, что он может сделать, тем больше он помогает вам работать, не совершая ошибки». Уже есть идеи по внедрению планирования труда в Preactor, что поможет смягчить производственные скачки и точно настроить возможности распределения помещений, которые в настоящее время используются. Компания также рассматривает возможность разбить краткосрочный план на 3 смены в день, чтобы каждая смена могла сравнить фактическое производство с плановым. Также изучается использование Preactor для планирования требований к упаковке. Неудивительно, что Бакл заключает: «Preactor помог Aunt Bessie’s установить высокий уровень видимости. Даже на бизнес-уровне Preactor начинает сближать функции планирования и выполнения операций, и, поскольку теперь на каждом этапе можно видеть результаты предыдущих решений, это помогает нам как нельзя лучше управлять нашими линиями, и, в конечном итоге, нашим бизнесом.