

Feerum

## Nowoczesny park, sprawdzone procedury

*Notowana na warszawskim parkiecie spółka Feerum do jakości przywiązuje najwyższą wagę, może się więc pochwalić posiadaniem zintegrowanego certyfikowanego systemu zarządzania jakością ISO9001/14001. Ten certyfikat potwierdza nie tylko wysoką jakość wyrobów, ale również przyjazny dla środowiska naturalnego proces ich produkcji, o czym mówi Piotr Daniel, dyrektor operacyjny w spółce Feerum.*

**Feerum jest ostoją polskiego przemysłu urządzeń magazynowo-suszarniczych. Co pozwala na skuteczną konkurencję nie tylko z innymi producentami krajowymi, ale również zagranicznymi?**

Naszą dewizą jest konsekwentne wprowadzanie innowacyjnych rozwiązań oraz ich techniczne doprecyzowanie. Dzięki własnemu działowi badań i rozwoju jesteśmy w stanie sprostać najwyższemu wymaganiom jakościowym, a także wręcz kreować innowacyjne trendy. Jednym z przykładów takich działań jest suszarnia z wymiennikiem ciepła, pozwalająca zaoszczędzić nawet 20% energii w stosunku do konwencjonalnych suszarni. Nowoczesność i odwaga w podążaniu za nowościami została doceniona przez FESE - Federację Europejskich Giełd Papierów Wartościowych. W 2014 r. Feerum uzyskało tytuł najbardziej innowacyjnego debiutanta na GPW w Warszawie.

**Na jakie rynki trafiają obecnie produkty firmy? Czy produkcja realizowana w Polsce różni się od tej dedykowanej do obiektów wykonywanych w innych krajach?**

Produkty firmy w większości trafiają na rynek krajowy. Niemniej jednym z kluczowych elementów naszej strategii jest ekspansja na rynki zagraniczne. Mamy klientów z Ukrainy, Białorusi, Litwy, Rumunii, Mongolii, Włoch, Niemiec i Czech. Jesteśmy skuteczni w pozyskiwaniu kontraktów zagranic-

nych dzięki stale udoskonalanym systemom zarządzania i organizacji produkcji.

Zasadniczo proces produkcji urządzeń dla polskich i zagranicznych inwestorów jest taki sam, i zgodny ze zintegrowanym systemem ISO9001/14001. Personalizacja projektów, czyli dostosowanie m. in. do lokalnych warunków klimatycznych, geologicznych czy specjalnych wymagań klienta dotyczących np. grubości powłoki cynku, odbywa się na etapie projektowania. Po tej fazie projekt, dzięki wykorzystaniu zintegrowanych systemów CAD/ERP, trafia do procesu produkcji.

**Proszę przybliżyć najważniejsze informacje dotyczące zakładu w Chojnowie. Jaka jest skala produkcji?**

W zakładzie pracuje, w zależności od sezonu, od 200 do 250 osób. Powierzchnia hal produkcyjnych to 16 tys. m<sup>2</sup>, do czego dochodzi około 7,5 tys. m<sup>2</sup> powierzchni magazynowej. W sezonie zimowym, w zależności od popytu i portfela zamówień, produkujemy w systemie jednolub dwuzmianowym. W sezonie letnim produkcja odbywa się „pełną parą” i są momenty, kiedy należałoby wydłużyć dobę, żeby zrealizować potrzeby wszystkich inwestorów.

Głównym materiałem wykorzystywanym w procesie produkcji jest stal, którą zamawiamy w postaci ocynkowanej kłębów bądź formatek. Te zamówienia opiewają na około 6 tys. ton rocznie. W związku z dokonanymi w ostatnich latach



Piotr Daniel, dyrektor operacyjny w spółce Feerum.

inwestycjami, także z udziałem środków unijnych, nasze zdolności produkcyjne stale rosną i wynoszą obecnie ponad 10 tys. ton stali rocznie.

**Produkcja w zakładzie odbywa się w oparciu o nowoczesny sprzęt. Proszę scharakteryzować posiadany park maszynowy.**

Park maszynowy, którym dysponuje zakład, jest bardzo nowoczesny. Średnia wieku wszystkich urządzeń to 4 lata. W ostatnich latach firma wdrożyła system automatyzacji i robotyzacji całego procesu

produkcji. Posiadamy automatyczną linię rozkroju i falowania blachy, sterowane numerycznie wypalarki plazmowe i laserowe, które wraz z wykrawarkami młoteczkowymi służą do wycinania kształtu w arkuszach, a także prasy krawędziowe nadające kształt przestrzenny wykrojone- mu arkuszowi.

Większość maszyn jest ustawiona w gniazdach i obsługiwana przez roboty. W tym roku uruchomione zostaną kolejne dwie linie do kształtowania i profilowania stali. Aktualnie zdolności produkcyjne przewyższają popyt, ale jeśli zostaną



zrealizowane plany ekspansji rynkowej, to w kolejnych latach niewykluczony jest dalszy rozwój parku maszynowego.

Technologia i park maszynowy Feerum pozwalają wytworzyć niemalże całą produkcję. W zasadzie jesteśmy samowystarczalni. Jedynie w okresach głębokiego sezonu zlecamy kooperantom usługi spawalnicze pojedynczych detali.

**Jak zatem wyglądają najważniejsze elementy procesu produkcyjnego?**

Proces produkcyjny rozpoczyna się od „wyprostowania” stali, która zamawiana jest w kłębach. Na tej samej automatycznej linii prosta wstęga cięta jest na formatki o różnej długości. Formatki są walcowane w celu wyprofilowania fali lub pozostają w postaci arkuszy do dalszej obróbki. Formatki pofalowane to elementy poszycia bocznego silosu. Arkusze stali przekazywane są do gniazda wypalania bądź wycinania kształtu. Służą do tego zrobotyzowane maszyny sterowane numerycznie: wypalarki plazmowe i laserowe oraz wykrawarki młoteczkowe. Wykrojone formatki wędrują do gniazd pras krawędziowych, gdzie uzyskuje się kształt przestrzenny poszczególnych części, przekazywanych następnie do działu montażu.

Oprócz opisanego powyżej wydziału blacharni w firmie funkcjonują wydziały ślusarni i spawalni. W pierwszym wykonywane są wszelkie elementy toczone - wałki, tuleje czy sworznie, a w drugim spawane są

konstrukcje wsporcze elementów obiektu magazynowego.

**W procesie produkcji ważne jest wykorzystanie materiałów i podzespołów najwyższej jakości. Jak to wygląda w przypadku Państwa firmy?**

Zintegrowany system zarządzania jakością obliguje nas do wykorzystywania materiałów najwyższej klasy. Stal kupujemy bezpośrednio od renomowanych światowych producentów. Każda dostawa opisana jest certyfikatem. Podobnie jest z pozostałymi podzespołami. Przed zatwierdzeniem nowych źródeł dostaw przeprowadzane są testy i porównania materiałów. Tak restrykcyjna polityka wobec dostawców owocuje spadkiem reklamacji z tytułu niewłaściwych materiałów do zera.

**W jaki sposób następuje planowanie produkcji?**

Na początku 2014 r. Feerum wdrożyło zintegrowany system informatyczny, składający się z systemu do projektowania Solid Works, systemu do zarządzania dokumentacją Solid Works PDM oraz systemu ERP do zarządzania przedsiębiorstwem Impuls. Integracja sprawia, że wszelkie dane o indeksach części i wyrobów są spójne na poziomie konstrukcji, projektu obiektu, planowania, produkcji i ekspedycji. W efekcie projektant do opracowania kształtu obiektu - biorąc pod uwagę wymagania i wytyczne odbiorcy - wykorzystuje wcześniej stworzone przez konstruktora biblioteki części. Powstała struktura jest



automatycznie eksportowana ze środowiska CAD do ERP. System sugestii w ERP, w oparciu o wcześniej definiowane poziomy zapasów, serii produkcyjnych, czasów produkcji, dostępności maszyn buduje zlecenia produkcyjne, którym planiści nadają odpowiednie priorytety i terminy realizacji.

**A jak prowadzona jest kontrola jakości pracy na poszczególnych etapach?**

Każda dostawa materiału jest certyfikowana i każda partia zużywanego materiału jest odnotowana w systemie ERP. Pracownicy mają obowiązek pomiaru statystycznego wykonanej produkcji według instrukcji technologicznej. Poprawność wykonania pomiaru sprawdzana jest przez kierowników, dyrektora oraz kontrolerów działu jakości prowadzących codzienne audyty. Ich wyniki są zbierane i stanowią materiał do dalszych prac nad optymalizacją procesu produkcji. W firmie mocno zakorzeniona jest filozofia Lean Manufacturing wraz

z jej elementami, takimi jak zasady 5S - porządku na stanowisku pracy, JIT - produkcja na czas z minimalnymi zapasami półproduktów, TPM - totalne utrzymanie parku maszynowego.

**Na koniec, jak realizowana jest gospodarka magazynowa?**

Moduł magazynowy systemu ERP wykorzystuje technikę MWS - magazyn wysokiego składowania. Oznacza to, iż wszystkie miejsca paletowe w regałach magazynowych są oznaczone i widoczne wirtualnie w bazie matrycowej systemu. Dlatego też w każdej chwili wiemy, jaki materiał, w jakiej ilości i gdzie się znajduje. Za pomocą listy materiałowej bądź listy dyspozycji pakowania pracownicy magazynu przygotowują materiał do dalszej obróbki bądź wysyłki. Używają w tym celu skanerów kodów kreskowych. Ogranicza to możliwość pomyłki i znacznie przyspiesza proces kompletowania elementów.

Dziękujemy za rozmowę.