

## Zwiększenie szybkości i jakości pracy dzięki kolektorom danych u Producenta wyrobów dla gastronomii KOLIBER Sp. J.

Firma Koliber, ze względu na ciągły wzrost produkcji i asortymentu potrzebowała szybkiego, wygodnego i scentralizowanego systemu dostępu do informacji produkcyjnych i magazynowych. Dotychczas stosowane ręczne, oparte na segregatorach papierowych, metody ewidencjonowania produkcji i stanów magazynowych były niewystarczające.

### CEL WDROŻENIA

Zarządowi firmy chodziło przede wszystkim o wprowadzenie rozwiązania, które pozwoliłoby na optymalizację pracy, dostarczenie narzędzi analitycznych wspomagających podejmowanie decyzji biznesowych i integrację danych ze wszystkimi działami firmy.

*Dotychczas wszystkie operacje magazynowe były robione w oparciu o wydruki i arkusze Excel. Dane wprowadzano ręcznie. Wprowadzenie kolektorów pozwoliło na automatyzację szeregu procesów: zmniejszenie ilości pomyłek oraz dodanie dodatkowych funkcjonalności, które rozwinęły zakres danych ewidencjonowanych w programie. Kolektory pozwoliły też na udostępnienie dużej ilości informacji dla użytkowników.*

Zastępca Dyrektora Działu Rozwiązań  
Indywidualnych MAP solutions,  
Sylwester Maliszewski.



**Koliber**<sup>®</sup>  
*Best quality best choice*

Firma **KOLIBER Sp. J.** od niemal 30 lat skupia się na produkcji wysokiej jakości burgerów mięsnych oraz wegańskich.

Filozofią firmy jest stałe podnoszenie jakości produktów, zgodnie z najnowszymi trendami w gastronomii oraz poprawa szybkości obsługi. Zaowocowało to stworzeniem najnowocześniejszej linii do produkcji burgerów w Polsce i znalezieniem się w gronie wiodących producentów hamburgerów w kraju. Całość produkcji zlokalizowana jest w Zgierzu pod Łodzią.

Wprowadzanie danych przez wielu użytkowników zwiększało ryzyko popełnienia błędów. Dotarcie do wcześniej zgromadzonych informacji wymagało żmudnego przeglądania historii działań produkcyjnych i magazynowych gromadzonych w segregatorach.

Wyzwaniem było zapewnienie identyfikowalności wyrobów na każdym etapie produkcji i dostawy, aby w dowolnym momencie weryfikowalne były partie towaru i wykorzystanych surowców. Dzięki temu można szybko generować dokumenty wymagane przez instytucje kontrolne, a w razie potrzeby, sprawnie i precyzyjnie wycofać określoną partię.

Istotne było też odpowiednie prowadzenie gospodarki magazynowej poprzez obsługę zapasów z uwzględnieniem terminu przydatności do spożycia. Trudność polegała na tym, że na liniach produkcyjnych firmy KOLIBER powstają burgery z wielu gatunków mięs, w szerokiej gamie kształtów i gramatur. Realizowane są również zamówienia według ściśle określonych receptur i wymagań stworzonych przez klientów.

*W branży spożywczej ważnym aspektem jest identyfikowalność, czyli pełne śledzenie w zakresie od surowca do wyprodukowanej partii oraz późniejsza dystrybucja do klientów. W tej chwili mamy wskazania dostaw i możemy wskazywać je kolektorami, co stanowi dodatkowy atut działania nowego systemu.*

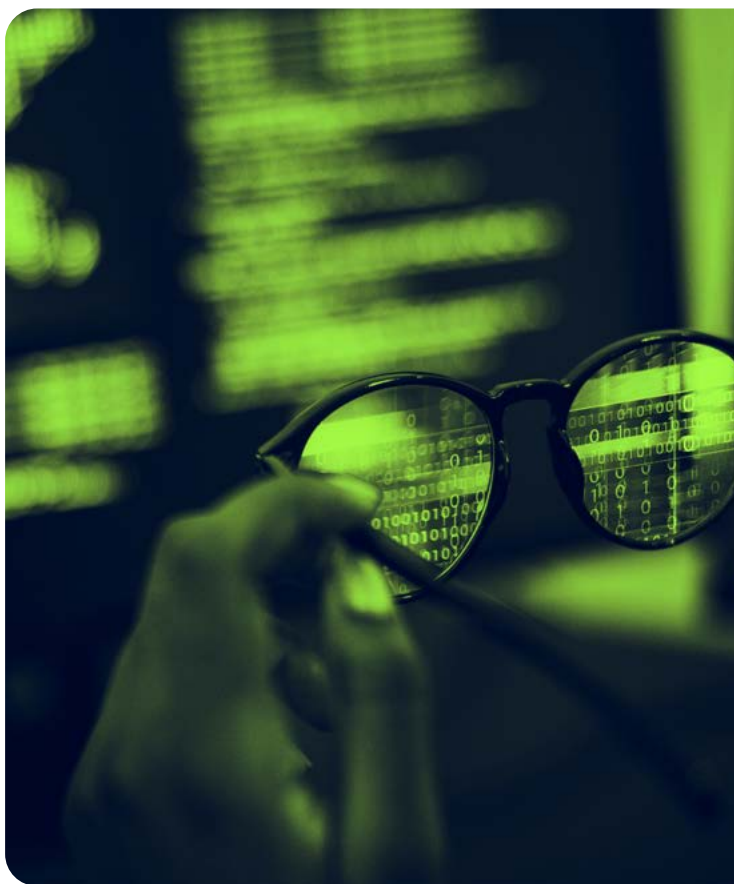
**Sebastian Ciszek - właściciel - Koliber Sp. J.**

**Celem była automatyzacja wszelkich czynności, tak, aby ograniczyć ryzyko pomyłek i zwiększyć wydajność pracy.**

Nastąpiło zwiększenie ilości automatycznie gromadzonych informacji w programie **Symfonia Handel** od momentu przyjęcia gdzie następuje drukowanie etykiet i znakowanie poszczególnych partii towarów. Dostarczyliśmy tam narzędzia pozwalające wykonywać operacje bezpośrednio na kolektorze, czyli blisko miejsca gdzie odbywa się wyładunek lub przyjęcie z produkcji. Automatycznie generowane etykiety są kierowane na pobliską drukarkę. Dzięki temu łatwiejsze jest znakowanie produktów, w miejscu, w którym towar się znajduje, co zmniejsza ilość pomyłek i późniejszych problemów z identyfikacją. Urządzenia mobilne weryfikują wprowadzane informacje ad hoc. – mówi Zastępca Dyrektora Działu Rozwiązań Indywidualnych **MAP solutions, Sylwester Maliszewski.**

## Wybór dostawcy i wdrożenie oprogramowania

Najważniejszą czynnością przed przystąpieniem do projektu wdrażania kolektorów danych było przeprowadzenie **analizy przedwdrożeniowej**, które pomogło odwzorować procesy zachodzące w firmie KOLIBER. Po wnikliwej analizie potrzeb Klienta opracowano koncepcję automatyzacji rozwiązań i zakupu odpowiednich urządzeń.



*Analiza dała nam obraz tego, czy jesteśmy zainteresowani rozwiązaniem. Uważam, że była narzędziem rozpoczynającym cały proces wdrożenia kolektorów. Uważam, że mimo stosunkowo wysokiego kosztu całościowego projektu, były to pieniądze dobrze zainwestowane. Narzędzie to pozwoliło nam na usprawnienie wielu procesów.*

**Sebastian Cizek - właściciel - Koliber Sp. J.**

*Analiza jest zawsze potrzebna ponieważ pozwala na lepszą identyfikację potrzeb i przygotowanie w miarę szczegółowej dokumentacji koncepcyjnej i technicznej. To pozwala klientowi zorientować się lepiej w tym co otrzyma po wdrożeniu i podjąć bardziej świadomą decyzję biznesową.*

**Zastępca Dyrektora Działu Rozwiązań  
Indywidualnych MAP solutions,  
Sylwester Maliszewski**

Wybór **MAP solutions** na twórcę rozwiązania, to efekt wcześniejszej współpracy i zbudowanego zaufania. Klient nie mógł sobie pozwolić na współpracę z firmą niedoświadczoną, która mogłaby narazić go na przestoje i straty z nimi związane.

*Rozpoczęliśmy współpracę serwisową, która rozwijała się wzorowo. Nawiazaliśmy też kontakt z działem rozwiązań indywidualnych, i ...*

**...otrzymaliśmy świetny system CMR napisany przez  
MAP solutions specjalnie dla naszych potrzeb.**

*Genialne rozwiązanie pracujące bez błędów, opracowane graficznie. Udane wdrożenie systemu CMR i szeregu pomniejszych funkcjonalności utwierdziło nas w przekonaniu że znaleźliśmy odpowiedniego partnera do współpracy. Sebastian Cizek - właściciel - Koliber Sp. J.*

## Efekt wdrożenia



Postawiliśmy na łatwość i intuicyjność stosowanego rozwiązania, zakładając, że będzie ono używane przez różnych użytkowników. Wprowadzono również hierarchiczność kolektorów, niektóre z nich mają pełną funkcjonalność, np. dla kadry zarządzającej, inne ograniczoną. Możemy je samodzielnie konfigurować dzięki udostępnionym narzędziom.

**Sebastian Ciszek - właściciel - Koliber Sp. J.**


Zastosowanie kolektorów danych w firmie Koliber pozwoliło na zwiększenie szybkości pracy i redukcję kosztów, m.in. związanych z odpadami poprodukcyjnymi oraz niedostosowaniem ilości przygotowanych produktów do faktycznych potrzeb klienta i możliwości magazynowych. Dzięki takiemu rozwiązaniu produkty mają optymalne właściwości i daty przydatności do spożycia, tak ważne w gastronomii. System znacząco zwiększył poziom bezpieczeństwa żywności w odniesieniu do produktu końcowego, dzięki szybkiej i dokładnej identyfikowalności wszystkich procesów dziejących się od przyjęcia surowca do wydania gotowego produktu klientowi.

Tworzenie sprawozdań i raportów nigdy dotąd nie było tak proste i intuicyjne. Kolektory gromadzą i przechowują ogromne ilości danych, które w szybki sposób są przetwarzane do żądanego arkusza lub dokumentu.

*Dodatkową zaletą jest oczywisty spadek ilości dokumentów papierowych, które stanowiły większą część ręcznej dokumentacji systemu bezpieczeństwa żywności. Ważny jest również bezpośredni dostęp do gromadzonych danych z poziomu systemu Symfonia. Np. w oknie przyjęcia widać szczegóły dostawy wraz z ich parametrami, np. temperaturę, kolor, zapach, smak, lub inne parametry wprowadzane z poziomu urządzenia. Oprócz działu magazynu i produkcji zwiększył się też potencjał działu sprzedaży, który otrzymuje bieżące informacje na temat stanu i ilości produkcji.*

- mówi Zastępca Dyrektora Działu Rozwiązań Indywidualnych **MAP solutions, Sylwester Maliszewski.**

System ewidencjonuje wszystkie towary składowane w magazynie ze wskazaniem lokalizacji, a w konsekwencji prowadzenie wydajnej i ergonomicznej polityki magazynowania towarów. Kody kreskowe znajdują się na opakowaniach zbiorczych i pojedynczych. Towar przeznaczony do wydania przedstawiany jest magazynierowi w postaci listy kompletacyjnej, uwzględniającej ilości towarów i ich rozlokowanie. Właśnie minął rok od wdrożenia. Wszystkie narzędzia funkcjonują bez najmniejszych zastrzeżeń. Osoby odpowiedzialne za kolejne procesy doskonale radzą sobie z obsługą kolektorów. Dzięki integracji z systemem Symfonia, dziś możemy w prosty, szybki i przejrzysty sposób korzystać ze wszystkich danych gromadzonych przez kolektory. Audyty, które wymagają dokumentacji wstecznej dla danego procesu i dowodów na istnienie sprawnego systemu bezpieczeństwa żywności stały się przyjemnością. **Sebastian Cizek - właściciel - Koliber Sp. J.**



Bardzo istotną częścią projektu stało się szkolenie osób odpowiedzialnych za późniejsze użytkowanie kolektorów. Zwykle zmiany w dotychczasowych procesach napotykają ogólny opór i sprzeciw pracowników. Tym razem było inaczej. Przeszkolone zostały dwie osoby, których zadaniem było przekazanie wiedzy pozostałym. Początkowo wspólnie z konsultantami testowaliśmy nowe rozwiązania, sprawdzając ich sprawność na żywym organizmie, którym jest działający zakład. Pozwoliło to nam na korektę błędów i problemów powstałych już na etapie wdrażania. Dziś system funkcjonuje bardzo sprawnie i płynnie. Szkolenie odbyło się w spokojnej, twórczej atmosferze, myślę, że satysfakcjonującej obie strony. **Sebastian Cizek - właściciel - Koliber Sp. J.**

Kolektory danych rejestrują wszystkie działania wykonywane przez pracowników, dzięki czemu można łatwo ustalić zakres odpowiedzialności za konkretny etap produkcji i procesów magazynowych. Zdolność do odtworzenia informacji o produkcie, zmniejsza ryzyko pomyłek, upraszcza i usprawnia pracę. Gwarantuje to utrzymanie odpowiedniej jakości produkcji oraz zmniejsza zużycie surowców koniecznych do danego zlecenia produkcyjnego. Ręczne prowadzenie magazynu odeszło do lamusa, dzięki temu praca i realizacja zamówień przebiega szybko i sprawnie.

## KOLEKTORY DANYCH TO:

- Rozpoznawanie towarów za pomocą czytników kodów kreskowych;
- Natychmiastowa identyfikacja towaru w magazynie, informacje o towarze, przyspieszenie wyszukiwania;
- Obsługa przyjęcia i wydania towaru do magazynu. Przyspieszenie operacji wraz z utworzeniem odpowiednich dokumentów przyjęcia i wydania oraz przesunięcia międzymagazynowego;
- Inwentaryzacja towarów. Funkcjonalność pozwalająca przyspieszyć standardowy spis towarów na magazynie.



Autoryzowany partner

**POSNET**

## Funkcjonalności w wersji rozszerzonej:

- Monitoring lokalizacji towaru. Łatwe i szybkie określenie miejsca składowania towaru, możliwość tworzenia domyślnych lokalizacji oraz ułatwienie kompletacji towaru;
- Nadzorowanie stanu towarów w lokalizacjach, co pozwala na lepsze wykorzystanie przestrzeni magazynowej;
- Obsługa numerów seryjnych. Przypisanie numeru do konkretnego wyrobu lub partii wyrobów;
- Śledzenie historii towarów, pracowników i dokumentów. Funkcjonalność pozwala na ustalenie odpowiedzialności oraz wydajności pracy pracowników;
- Drukowanie dokumentów magazynowych, listów przewozowych. Dokumenty mogą być generowane automatycznie po zakończeniu określonych procesów;
- Blokowanie odkładania różnych serii na lokalizację. Funkcjonalność pozwala na blokowanie możliwości mieszania różnych partii towarów;
- Rozbudowany system inwentaryzacji towarów z uwzględnieniem lokalizacji; Funkcjonalność pozwalająca przyspieszyć standardowy spis towarów na magazynie, a tym samym skrócić czas „wyłączenia” magazynu;
- Obsługa opakowań zbiorczych i palet. Towary mogą być grupowane w większe jednostki opakowań każdorazowo identyfikowalne;
- Bieżąca informacja o lokalizacji. Aktualne informacje na temat stanów magazynowych w poszczególnych sektorach magazynu;
- Obsługa wydania towaru z magazynu. System według założonych algorytmów wskazuje kolejność kompletowania towaru, co pozwala zoptymalizować czas potrzebny na kompletację zamówienia.

**GRUPA MAP solutions**

**MAP solutions** Filia Łódź  
ul. Łagiewnicka 54/56  
91-463 Łódź  
tel. (42) 306 73 73  
e-mail: lodz@mapsolutions.pl

**MAP solutions** Filia Trójmiasto  
ul. Wielkopolska 403  
81-531 Gdynia  
tel. (58) 506 51 91  
e-mail: gdynia@mapsolutions.pl

**SOFTLANDIA**  
ul. Kr. Jadwigi 20A  
70-262 Szczecin  
tel. (91) 488 29 10  
e-mail: biuro@softlandia.pl