

Un'avventura di successo alla Norm Bolts, azienda eccellente di settore, grazie a CANIAS ERP II l'esteso.

Giugno 2006 - IAS Turchia

Fondata nel 1973 allo scopo di prevenire una dipendenza della Turchia nel settore degli elementi di connessione da fonti esterne, Norm Bolts fornisce oggi il 70% del consumo totale di dadi e elementi di connessione nel paese e ha acquisito la leadership di settore. Levent Bayoglu, Edp Manager di Norm Bolts, valuta l'influenza di CANIAS ERP II nel successo della società e parla dei fattori critici per il successo di progetti Erp. L'ottimo lavoro ottenuto con CANIAS ERP negli anni passati è dovuto, secondo l'ing. Bayoglu, alle possibilità di configurazione flessibile ed integrante e dello specifico linguaggio di sviluppo TROY.



Potrebbe darci qualche informazione riguardo Norm Bolts?

Norm Bolts è il più grande fabbricante di elementi di connessione in Turchia, con una produzione che copre il 70% della fabbisogno nazionale. Possiamo suddividere Norm Bolts in 2 aree di business. La prima è il mercato nazionale: grossisti, venditori a dettaglio. Il secondo settore riguarda l'automotive. Lavoriamo con compagnie automobilistiche conosciute come Tofas (Joint venture Fiat-Kroc dal 1968), Ford, BMC, Renault, Dünya Ford. L'industria automobilistica è certamente uno dei obiettivi principali di Norm Bolts. Ci orientiamo sempre più verso prodotti specializzati per il settore automotive invece di prodotti standard. Ford è stato inoltre molto importante per il nostro successivo sviluppo e presto anche Volkswagen e Peugeot faranno parte del nostro portafoglio clienti. A questo punto lavorare con CANIAS ERP II, come programma software di supporto per la nostra produzione, è diventato fondamentale.

Com'è iniziata la vostra collaborazione con IAS?

L'inizio della collaborazione con IAS è l'anno 2000. Noi siamo stati il primo cliente della regione dell' Aegean. Il 2003 doveva trattarsi di un aggiornamento del programma ma, poiché la prima versione era usata senza una completa sincronizzazione, abbiamo deciso di rivedere il tutto. E' stato un po' noioso riprendere il progetto originale ma ci ha dato il verso giusto. Ora abbiamo un controllo dei processi ultraperformante.

In che modo ha contribuito CANIAS ERP II al vostro successo settore?

Uno dei principali obiettivi di Norm Bolt è fare comakership con il settore automotive. Essere fornitore per la industria automobilistica richiede però delle strategie lavorative diverse perché questo settore ha costantemente bisogno di prodotti nuovi, costi in riduzione, integrazione spinta. E' infatti necessario adeguarsi ai sistemi delle varie aziende clienti. Ciò richiede degli applicativi informatici estremamente flessibili. Con CANIAS ERP II possiamo offrire una tale flessibilità. Grazie a CANIAS abbiamo raggiunto la nostra posizione leader nel settore automotive. Come? Vi faccio un esempio: uno dei nostri clienti chiede una etichetta sui prodotti diversa degli altri cliente...Noi

dobbiamo essere in grado di reagire immediatamente in modo flessibile alla necessità . Usando il programma di sviluppo Troy fornito con CANIAS ERP II , noi possiamo direttamente modificare l'applicativo per tale richiesta senza supporto di aziende esterne , un grande vantaggio per noi in termini di time to market.

Come si integra CANIAS ERP nel vostro processo di produzione?

Rispetto al 2003 abbiamo fatto un grande passo in avanti nell'amministrazione delle spedizioni, della progettazione e della produzione. Al momento lavoriamo con un sistema di barcode. Il nostro team di produzione gestisce le entrate dei componenti in modo indipendente, e il team nel magazzino lavora con terminali portatili a Radiofrequenza . Potrei fare molti esempi in più. Ora oltre il 90% della nostro sistema I.T. funziona tramite CANIAS ERP.

Quali sono i vantaggi di CANIAS per il Total Quality Management?

Il cosiddetto Total Quality Management si basa su una struttura funzionale che integri tutti i processi per meglio monitorarli. Quando i vari processi lavorano così integrati si riduce di conseguenza gli errori, i volumi di dati, e si concentrano le risorse nell'area dei controlli. Questo tipo di Erp integrato e estensivo nelle varie aree di lavoro aziendali è di grande vantaggio per la gestione della Total Quality . Il beneficio più grande deriva dal assemblaggio dei dati nello stesso pool.

Che cosa pensa del Quality Control Module?

Il controllo di qualità è molto importante per noi. Così utilizziamo il sistema "barcode". I nostri addetti inseriscono costantemente dati in CANIAS tramite un sistema di Statistical Process Control. Tutti i dati dall'allocazione dei semilavorati nei magazzini, l'inventario, i numeri di serie, tutte gli input e output di componenti è registrato in real time . Per esempio: quando un prodotto eccede le statistiche o i valori standard, il reparto proprietario del processo viene allertato e notificato.

Avete incontrato qualche difficoltà nell'integrazione dei vari reparti?

All'inizio abbiamo affrontato qualche resistenza nei vari reparti. A volta con un colloquio , a volta con potere manageriale abbiamo valicato tale resistenza... Abbiamo tutti delle abitudini, delle concezioni fisse, non è facile metterle da parte per una cosa nuova e quindi non conosciuta . Ma abbiamo usata la flessibilità di CANIAS ERP II per convincere i nostri colleghi. Il più grande problema di un operatore con una nuova interfaccia video è di non trovare ciò che cerca. Nessuno vuole usare una nuova interfaccia nel quale non sa orientarsi come prima . Così abbiamo rimpiazzato le vecchie 'interfacce con delle icone personalizzate per utente di facile riconoscimento, logico che però non deteriorano le configurazioni base dell'interfaccia. In questo modo abbiamo eliminate tutte le scuse. Troy, il linguaggio di programmazione aperto di CANIAS è stato di grande vantaggio per noi.

Come Edp Manager che pensa di Troy, il linguaggio di sviluppo di CANIAS?

Scrivere un programma con Troy è veramente pratico e veloce, è molto stabile, reagisce nel stesso modo a casi simili. Il Development Team di IAS usa a sua volta Troy per le parametrizzazioni. Con questo linguaggio si possono effettuare configurazioni anche con conoscenze informatiche di base. Non c'è bisogno di usare complessi

logaritmi matematici. E veramente un linguaggio molto utile.

Che pensa del Capacity Planning e Charting?

Noi abbiamo iniziato a usare il Capacity Planning quando il progetto era da poco terminato. I lavori ora stanno procedendo bene e attualmente stiamo introducendo i dati necessari nel complesso. Abbiamo elaborato dei test e i risultati sono promettenti. Dal mese prossimo applicheremo il programma in via definitiva. E' un momento importante per noi. Abbiamo tanti ordini di lavoro e troppe macchine con capacità non saturata correttamente. Vuol dire che possediamo tante macchine che possono eseguire lo stesso lavoro. Con CANIAS prima di avviare l'ordine di lavoro siamo in grado di decidere dei tempi di setup e i gruppi di capacità produttive tramite le funzioni di Capacity Planning e l' Advanced Graphing. In questo senso sarà una applicazione perfetta per un lavoro che è risultato sempre complesso: bisognava decidere quale lavoro eseguire e con quale macchina coordinando i tempi per avere indicazioni in parte attendibili sull'effettiva consegna del prodotto. Tutto questo non sarebbe più possibile senza CANIAS.

Quali sono i fattori critici che influenzano il vostro successo nell'uso attivo del progetto ERP? Che cosa suggerisce alle aziende che intendono installare un sistema ERP nel settore delle forniture industriali (B2B)?

Il fattore più importante per una realizzazione corretta e il successo di un progetto ERP è l'analisi. Non: che cosa offre il programma, ma: di che cosa abbiamo bisogno, che cosa dobbiamo fare. Bisogna porsi questo tipo di domande. Se non conosciamo le risposte potremo incontrare delle difficoltà. Spesso non è possibile fare una scelta conforme al processo attuale, e anche quando è possibile porta spesso a risultati non soddisfacenti. Le aziende attive nel nostro settore devono dominare completamente i propri processi. In questo modo si deve esaminare da un altro punto di vista le applicazioni. Un sistema deve essere abbastanza flessibile da adattarsi ai vostri bisogni. Noi all'inizio nel 2000 abbiamo un po' trascurato questo processo di analisi e come conseguenza abbiamo incontrato dei problemi. Tuttavia la flessibilità e l'apertura di CANIAS per lo sviluppo è sempre stato di grande vantaggio per noi, con l'ulteriore progetto del 2003 abbiamo fatto tesoro di questo.

Di CANIAS si beneficia anche nella infrastrutture tecnologica. Il programma è basato sulla rete e su un database indipendente. Utilizziamo CANIAS perfino in forma di hand terminals. Un cliente può connettersi da ovunque tramite un semplice applicazione Java, una possibilità che non ho trovato in nessun altro mezzo. Il cliente può seguire il prodotto, vedere l'ordine e gli aspetti finanziari. Rapporti sullo stato dei ordini di vari clienti sono facilmente accessibili. I clienti possono richiedere l'ordine e osservare le azioni. Abbiamo ottenuto una completa trasparenza per il cliente.

Vuole aggiungere qualcosa riguardo CANIAS ERP?

CANIAS è un programma molto utile e flessibile. E' modulare e estremamente integrato. Ogni tanto ci visita qualche collega, Technical Managers o Data Processing Specialists, di fabbriche che contattiamo all'estero per acquisire e condividere il loro know-how. Loro trovavano CANIAS un Erp molto integrato e estensivo. In particolare quando vedono il Graphing Module, dicono che avendo provato per anni a integrare un modulo di questo genere nei loro sistemi, rimangono sorpresi dalle sue potenzialità e integrazione.

Con CANIAS noi usiamo anche il modulo di manutenzione, di import-export e di risorse umane di cui siamo molto soddisfatti.

Norm Bolt ha iniziato la propria produzione nel 1973 con una semplice macchina a doppio colpo. Nel 1977 Norm Bolt ha ampliato la produzione di bulloni per il mercato nazionale. Nel 1976 si è trasferita nel stabilimento di Bornova fino al Maggio 1994 , quando si è nuovamente trasferita nell'attuale stabilimento nel Izmir Atatürk Organized Industrial Zone. Da una capacità produttiva nel 1973 pari a 300 tonnellate all'anno di bulloni , oggi giorno la Norm Bolt ha raggiunto una capacità produttiva di 34.000 tonnellate.
