

Z Mariuszem Benną, Prezesem Zarządu Vix Automation Sp. z o.o. – o tym, czym dla produkcji jest dziś MES i kiedy dane produkcyjne stają się przydatne – rozmawiał Krzysztof Pograniczny



## Słowo-klucz

**K** Krzysztof Pograniczny: Vix Automation pozycjonuje się jako dostawca kompleksowych rozwiązań automatyki przemysłowej. Co to oznacza w praktyce na poziomie oferty i w jakich przypadkach takie podejście jest możliwe (nowa linia, zakład czy także zastane struktury produkcyjne)?

Mariusz Benna: Celem naszym oraz naszych partnerów biznesowych (integratorów systemów automatyki) jest wdrażanie dedykowanych rozwiązań automatyki,

które w jak najlepszy sposób rozwiązują potrzeby klientów i wnoszą najbardziej pożądane usprawnienia w obszarze produkcji.

Dostarczane przez nas systemy informatyki przemysłowej są stosowane powszechnie już na etapie instalowania nowej linii produkcyjnej. Dotyczy to zwłaszcza tzw. systemów SCADA, czyli narzędzi do wizualizacji produkcji i nadrzędnego sterowania, które są już standardem przy uruchamianiu nowej linii. Coraz częściej spotykamy się też z projektami, gdzie już na etapie uruchamia-

nia nowej linii wdraża się, oprócz samego sterowania, także elementy systemów klasy MES.

Równie często spotykamy się także z sytuacjami, kiedy aplikujemy rozwiązania do istniejących już zautomatyzowanych linii produkcyjnych. Użytkownik działającej linii produkcyjnej prędzej czy później dostrzeże, że linia nie działa z pełną wydajnością, pojawiają się nieplanowane straty i przestoje, a OEE i inne współczynniki KPI dość daleko odbiegają od oczekiwanych. Ponadto często obliczanie

tych wskaźników, realizowane np. w arkuszach kalkulacyjnych, jest czasochłonne, a otrzymywane dane nie są wiarygodne, ze względu na dużą liczbę wprowadzanych ręcznie danych. Naszym zadaniem jest wtedy rozbudowa istniejącego systemu, tak aby w automatyczny sposób zebrać i zarchiwizować w przemysłowej bazie danych odpowiednie sygnały z linii produkcyjnej, a potem dostarczyć narzędzia do analizy tych danych i tworzenia stosownych raportów.

**K Vix jest master partnerem GE Intelligent Platforms – skąd właśnie taki wybór dostawcy oprogramowania, którym dysponujecie?**

– Decyzja o strategicznej współpracy z GE Intelligent Platforms podjęta już prawie 10 lat temu była kluczową decyzją w historii firmy. Nasza obecna pozycja rynkowa to wypadkowa zarówno własnej pracy, jak i jakości oferty producenta, którego reprezentujemy na polskim rynku. GE Intelligent Platforms to jeden z kilku największych producentów oprogramowania przemysłowego na świecie, obecny na tym rynku od ponad 20 lat i mogący się pochwalić kilkuset tysiącami zainstalowanych licencji na całym świecie. To także jedna z najbardziej innowacyjnych firm świata. Dzięki współpracy z takim globalnym dostawcą możemy oferować na polskim rynku najnowsze i najbardziej innowacyjne technologie z zakresu informatyki przemysłowej.

**K Vix pracuje z oprogramowaniem przemysłowym Proficy firmy GE Intelligent Platforms oraz wykorzystuje systemy stereo-**

**wania firmy Fuji Electric. Czy to są aplikacje zamknięte, czy otwarte, które można indywidualizować i co lub jakie obszary konkretnie w przedsiębiorstwie usprawniają? W kilku słowach proszę powiedzieć, jakie są to narzędzia?**

– Jedną z kluczowych zalet stosowanych przez nas rozwiązań jest ich otwartość. Dostawcy, z którymi współpracujemy, nie dostarczają gotowych produktów, a raczej narzędzia, które dopiero w rękach doświadczonych integratorów i firm wdrożeniowych stają się użytecznymi rozwiązaniami. Oferta GE Intelligent Platforms, czyli narzędzia z rodziny Proficy, to szerokie spektrum nowoczesnego oprogramowania przemysłowego, wśród którego możemy wyróżnić m.in.

- systemy SCADA (Proficy iFIX),
- przemysłowe bazy danych (Proficy Historian),
- rozwiązania klasy MES (Proficy Plant Applications),
- narzędzia do organizacji procesu produkcyjnego (Proficy Workflow),
- systemy raportowe i mobilnego dostępu do danych (Proficy Vision, Proficy WebSpace).

Podejście producenta sprawia, że są to systemy otwarte, wykorzystujące powszechnie znane metody wymiany informacji i standardy komunikacyjne. Użytkownicy decydujący się na budowanie swoich rozwiązań w oparciu o takie narzędzia mają zawsze możliwość integrowania ich z innymi systemami informatyki i automatyki, a nawet samodzielnego modyfikowania aplikacji. Nie muszą być też związani z jedną firmą wdrażającą, jak to często bywa przy systemach dedykowanych, zamkniętych.

**K Vix ma za sobą doprowadzenie do powstania polskiej wersji Proficy. Co to znaczy spolszczyć oprogramowanie – jakie ma to znaczenie dla użytkownika końcowego? Czy taka praca dotyczy tylko warstwy komunikacji werbalnej, czy także należy uwzględnić specyfikę rynku lub jakieś inne aspekty lokalne?**



**Sercem, ośrodkiem każdego dobrego przemysłowego systemu informatycznego jest odpowiednia przemysłowa baza danych (tzw. historian). Przygoda z systemem MES zaczyna się od tego, by w odpowiedni, automatyczny sposób zebrać i zapisać w czasie rzeczywistym dane produkcyjne. Dopiero ich archiwizacja stanowi podstawę do dalszych analiz i budowania kolejnych warstw aplikacji MES.**

– Proces lokalizacji oprogramowania na język polski to dość skomplikowany projekt składający się z tłumaczenia samego oprogramowania, jak i dokumentacji oraz, co najważniejsze, przeprowadzenia odpowiednich testów jakościowych zlokalizowanego oprogramowania. W procesie lokalizacji skupiamy się na tych elementach oferty, które stanowią bezpośredni interfejs użytkownika, a więc np. systemie iFIX SCADA.

Sama idea lokalizacji to oczywiście ukłon w stronę końcowych użytkowników oprogramowania po to, by pracę z dostarczanymi przez nas rozwiązaniami uczynić jak najbardziej komfortową. Dodając do tego świadczone przez nas wsparcie techniczne w języku polskim, mamy idealne dla klienta połączenie – nowoczesne i niezawodne oprogramowanie globalnej firmy wraz z lokalną, profesjonalną obsługą w języku polskim.

### **K Na jaką potrzebę klienta odpowiadają aplikacje MES? Czy można dziś zarządzać produkcją bez tego rodzaju systemów – co i jakie wartości się wówczas traci?**

– Systemy MES to słowo-klucz, które w ostatnich latach znacznie zmieniło swoje znaczenie. Odchodząc od pierwotnego znaczenia, dziś często tym określeniem popularnie nazywa się każde oprogramowanie, które wspiera optymalizację produkcji w różnych jej aspektach. Podstawowe zastosowania tak rozumianych aplikacji MES to obszary analizy wydajności, jakości oraz śledzenia (genealogii) produkcji. Zastosowanie systemu informatycznego w każdym z tych aspektów pozwala na osiągnięcie wymiernych korzyści

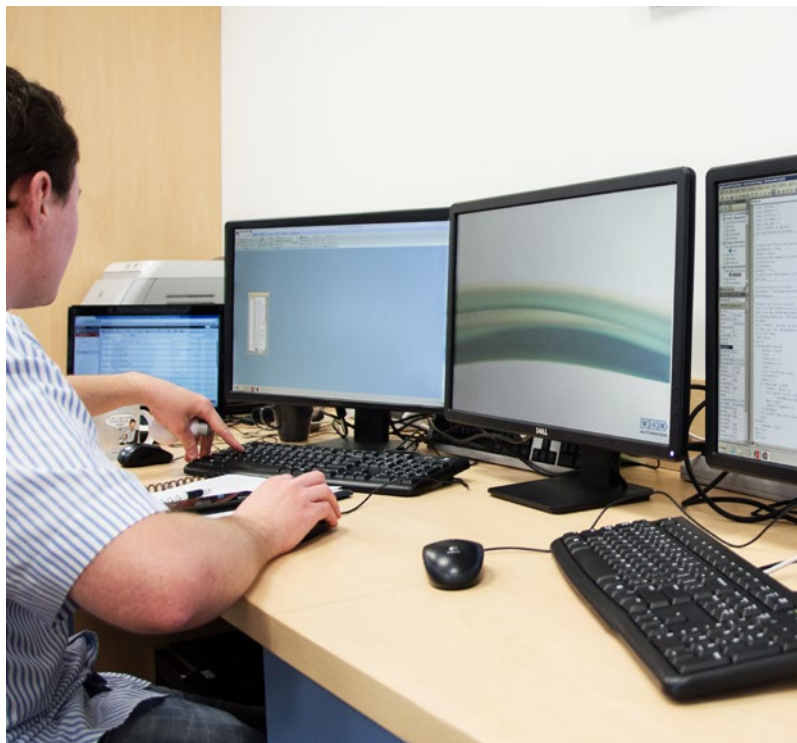
i poprawę kluczowych wskaźników wydajności (KPI) w tych obszarach. Kluczowym aspektem wdrożenia takiego systemu jest automatyzacja procesu zbierania danych z produkcji, a co za tym idzie – eliminacja błędów wynikających z czynnika ludzkiego.

Użytkownicy wdrożonych systemów MES w oparciu o Proficy są głównymi beneficjentami z wdrożenia

jak np. obniżenie strat, zredukowanie przestoju, podniesienie OEE.

### **K Aby dobrze pojąć podejście systemowe do rozwiązań automatycznych, czy ich ośrodkiem musi być MES?**

– Sercem, ośrodkiem każdego dobrego przemysłowego systemu informatycznego jest odpowiednia przemysłowa baza danych (tzw.



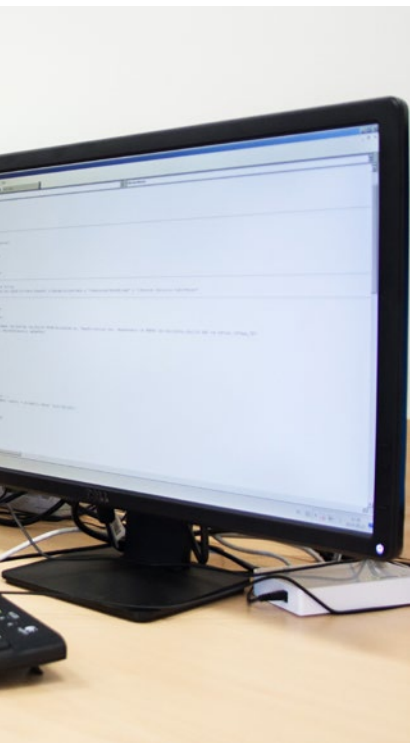
wskazują pewność i wiarygodność otrzymanych danych i raportów produkcyjnych oraz znacznie skrócony czas dostępu do nich. W niektórych sytuacjach zdobywają też wiedzę, wcześniej w ogóle niedostępną, np. analizy mikroprestojów w systemach wydajnościowych.

Szybki dostęp do prawidłowych danych przekłada się oczywiście na prawidłowe i szybkie decyzje, a te skutkują wymiernymi korzyściami,

historian). Przygodą z systemem MES zaczyna się od tego, by w odpowiedni, automatyczny sposób zebrać i zapisać w czasie rzeczywistym dane produkcyjne. Nierzadko są to tysiące danych (zmiennych) zapisywanych w ciągu sekundy. Tak duża ilość danych i konieczność zapisywania ich w czasie rzeczywistym i z tzw. stemplem czasowym sprawia, że należy w tym celu zastosować dedykowany przemysłowy

słowy system bazodanowy – repozytorium danych produkcyjnych. Dopiero dobrze zarchiwizowane dane stanowią podstawę do dalszych analiz i budowania kolejnych warstw aplikacji MES.

### **K** Jakie są obecnie trendy w technologii z zakresu oprogramowania przemysłowego oraz systemów sterowania?



– Od kilku lat najnowszym trendem jest możliwość dostępu do danych w każdym miejscu i czasie, a więc pełna mobilność. Jeszcze parę lat temu było oczywiste, że dostęp do odpowiednich danych i analiz wymaga dostępu od operatora do stacjonarnego komputera i sieci zakładowej. Dziś dzięki dynamicznemu rozwojowi urządzeń przenośnych oraz przepustowości sieci (tzw. internet

przemysłowy) wszystkie kluczowe dane i aplikacje mogą być dostępne dla operatora w wersji mobilnej (np. na tablecie). Aplikacje na urządzenia przenośne mogą wykorzystywać dodatkowe funkcjonalności, niedostępne na urządzeniach stacjonarnych, jak np. geolokalizacja. Przykładowo operator z tabletem może dostawać powiadomienia (alarmy) tylko z obszaru lub obiektu, na którym w danej chwili się znajduje.

### **K** Jaki klient jest w sferze zainteresowania firmy Vix, dla jakiego targetu są te rozwiązania oraz dla jakich obszarów gospodarki?

– Rozwiązania dostarczane przez nas to narzędzia uniwersalne, znajdujące zastosowanie w większości obszarów produkcyjnych, zarówno w produkcji dyskretniej, jak i systemach hybrydowych bądź ciągłych. Głównymi odbiorcami naszych rozwiązań są zarówno firmy z branży spożywczej i FMCG, jak również tzw. przemysł ciężki (wydobywczy, energetyczny, chemiczny). Sporo zastosowań znajdujemy także w dynamicznie rozwijającym się sektorze usług komunalnych (wodociągi i oczyszczalnie ścieków, spalarnie odpadów)

### **K** Na jakie parametry należy zwrócić uwagę, wybierając dostawcę systemu MES i pozostałych rozwiązań informatycznych w obszarze produkcji?

– Obecnie rynek MES i informatyki przemysłowej oferuje zarówno rozwiązania pochodzące od uznanych, globalnych bądź krajowych dostawców, jak też rozwiązania małe, dedykowane, pisane pod konkretne bardzo specyficzne

potrzeby użytkownika. Te drugie rozwiązania, z reguły na początkowym etapie inwestycji trochę tańsze, dość szybko mogą okazać się zbyt mało elastyczne i zamknięte. W przeciwieństwie do nich rozwiązania bazujące na narzędziach czołowych, globalnych dostawców charakteryzują się z reguły dużą elastycznością, możliwościami rozwoju i bardzo często mają charakter otwarty, co oznacza, że dość łatwo można integrować je z innymi aplikacjami.

Każdy przyszły użytkownik systemu MES powinien wybrać rozwiązanie dla siebie najbardziej korzystne, uwzględniając nie tylko stan aktualny, ale przede wszystkim kierunki rozwoju aplikacji.

### **K** Z jakich powodów Vix? Proszę podać 5 przewag konkurencyjnych Państwa oferty.

– Nasze główne przewagi konkurencyjne to: stabilność i niezawodność rozwiązań, innowacyjność, otwartość systemu (możliwość integracji i wymiany danych z innymi aplikacjami), wszechstronność i elastyczność rozwiązań. Ale przede wszystkim doświadczenie producenta i dystrybutora. Ponad dwadzieścia lat producenta na światowym rynku oraz setki tysięcy wdrożonych licencji, a także nasza prawie 10-letnia obecność na rynku polskim przekładają się na doświadczenie, z którym możemy się dzielić z naszymi partnerami i klientami. Czujemy się na siłach, by być nie tylko dostawcą systemów automatyki, ale partnerem biznesowym, który wspomaga w optymalizacji procesu produkcyjnego.

### **K** Dziękuję za rozmowę.