**Warszawa, 24.11.2022**

# Planujesz ulepszenie parku maszynowego? Skorzystaj z kompleksowej pomocy jednostki badawczo-rozwojowej

Dbanie o dobrą kondycję parku maszynowego przy jednoczesnej konieczności nadzorowania setek innych aspektów działania biznesu może się okazać jednym z tych zadań, które zawsze zostawia się na tzw. “wolną chwilę”, co w praktyce oznacza, że jakiekolwiek zmiany wprowadza się dopiero, gdy jest już na nie za późno. Sprawdź, co zrobić, by park maszynowy w Twojej firmie był efektywny i dobrze zarządzany!

Budowa parku maszynowego to potężne przedsięwzięcie, jednak równie istotnym aspektem dla przedsiębiorstwa jest to, co z parkiem maszynowym dzieje się już po jego uruchomieniu. Chodzi o optymalizację oraz okresowe aktualizowanie parku poprzez – na przykład – zakup nowych maszyn.

## Jak ulepszyć park maszynowy?

Jeżeli chcesz, by park maszynowy w Twojej firmie działał efektywnie przy jednoczesnym optymalnym wykorzystaniu zasobów, skorzystaj z kompleksowej pomocy jednostki badawczo-rozwojowej. Zaangażowanie firmy, połączone z kompetencjami centrum R&D, pozwoli na wdrożenie zmian, dzięki którym park maszynowy Twojego przedsiębiorstwa będzie działał dokładnie tak, jak tego oczekujesz.

Wielu przedsiębiorców zdaje sobie sprawę z tego, że ich parki maszynowe wymagają uwagi, stałej kontroli oraz okresowej modernizacji. Obawiają się jednak wysokich kosztów i pracochłonnego wdrożenia nowych rozwiązań. Z tego powodu niektóre firmy decydują się jedynie na zastosowanie półśrodków, dzięki którym przedłużają jedynie doraźnie funkcjonowanie parku maszynowego.

Alternatywą dla takiego rozwiązania jest wsparcie jednostki badawczo-rozwojowej. Może ona przygotować dla przedsiębiorstwa kompleksową strategię dotyczącą optymalnego wykorzystania i ewentualnej modernizacji parku maszynowego.

Co niezwykle istotne, zadaniem centrum badawczo-rozwojowego nie jest skompletowanie listy zakupów i zasugerowanie wymiany wysłużonych maszyn na nowe. Centrum R&D angażuje się w projekt na wczesnym etapie, by poznać oczekiwania, potrzeby i możliwości przedsiębiorstwa, a następnie zaproponować rozwiązania dopasowane do sytuacji firmy.

## Jakie rozwiązania może zaproponować centrum badawczo-rozwojowe?

*Zamiast namawiać przedsiębiorców na wymianę większej części parku maszynowego, szczegółowo analizujemy zasoby, jakimi dysponuje firma. Wiele już funkcjonujących maszyn można zmodernizować przy użyciu nowoczesnych czujników, które pozwolą zbierać szczegółowe informacje na temat pracy urządzeń, a co za tym idzie, usprawniać działanie całego parku maszynowego* – wyjaśnia Grzegorz Putynkowski, Prezes Zarządu Centrum Badań i Rozwoju Technologii dla Przemysłu.

Takie podejście pozwala na faktyczną optymalizację kosztów przy jednoczesnym zachowaniu w pamięci perspektywy rozwoju dla przedsiębiorstwa. Zaimplementowanie systemów zbierających kluczowe dane na hali produkcyjnej pozwala wykorzystać możliwości nawet wieloletniej infrastruktury.

Co więcej, w razie ewentualnej wymiany części parku maszynowego, dane nadal mogą być zbierane. W ten sposób łatwo udokumentować, jak bardzo zmieniła się efektywność wykonywanych prac po przeprowadzonej modernizacji.

*Jednostki badawczo-rozwojowe, takie jak CBRTP, nie tylko proponują i opracowują rozwiązania dla firm, ale także zapewniają ich kompleksową realizację. Dzięki aktywnemu udziałowi przedsiębiorcy w procesie, możemy zaoferować ulepszenie parku maszynowego firmy w stylu i tempie odpowiadającym zleceniodawcy. Dzielimy się nie tylko kompetencjami i doświadczeniem, ale także jesteśmy w stanie przeprowadzić cały proces modernizacji parku maszynowego od A do Z* – dodaje Grzegorz Putynkowski.

## Korzyści płynące z modernizacji parku maszynowego

Istnieje wiele argumentów, które sprawiają, że modernizacja parku maszynowego może być bardzo opłacalna – należą do nich na przykład:

* **wczesne wykrywanie awarii** – nowoczesne czujniki wykryją nagłe przerwy w pracy urządzeń, a także pomogą w zaobserwowaniu sytuacji, w której maszyna wykonuje podobne zadanie dłużej niż zwykle. Pozwoli to firmie odpowiednio zareagować i zapobiec uszkodzeniu lub poważnej awarii.
* **przydatna analityka** – zbieranie danych dotyczących pracy urządzeń pozwoli na ich analizę, a co za tym idzie, zidentyfikowanie potencjalnych problemów w konkretnych sektorach przedsiębiorstwa.
* **obniżenie kosztów** – choć samo zmodernizowanie parku maszynowego jest kosztowne (poziom kosztów jest uzależniony od zakresu wprowadzanych zmian), jego rezultatem jest obniżenie kosztów – na przykład związanych z niwelowaniem skutków awarii czy zakupem materiałów eksploatacyjnych.
* **dłuższa żywotność maszyn** – prawidłowe dbanie o zgromadzone w parku urządzenia pozwala przedłużyć ich żywotność, co ma szczególne znaczenie w przypadku zakupu nowych maszyn – przedsiębiorstwo z pewnością chciałoby korzystać z nich jak najdłużej.

Kontakt dla mediów:

Małgorzata Knapik-Klata

PR Manager

[m.knapik-klata@commplace.com.pl](mailto:m.knapik-klata@commplace.com.pl)

+ 48 509 986 984