



— DANIEL KURR

Rozwój prod. cienkiej blachy: MERZ potraja obróbkę blachy

Jeśli firma podwaja liczbę produkowanych detali w ciągu zaledwie kilku lat, oznacza to, że robi coś dobrze. Tak było w przypadku Tima Ungerera z firmy MERZ GmbH. Dzięki nowoczesnym maszynom, rozbudowanej automatyzacji i oprogramowaniu do sterowania produkcją Oseon firmy TRUMPF błyskawicznie katapultowa swoją obróbkę blachy w przyszłość.

Wielu decyduje się na wprowadzanie zmian krok po kroku, zwłaszcza jeśli chodzi o automatyzację i cyfryzację procesów produkcyjnych. Tim Ungerer widzi to inaczej. Dyrektor ds. zarządzania produktami w zakresie technologii blach w MERZ GmbH jest nastawiony na działanie, a kiedy już opracuje plan, realizuje go – nawet jeśli początkowo jest to trudne. „Kiedyś, kto twierdzi, że wprowadzenie nowego systemu kontroli produkcji jest łatwe, nie mówi prawdy”, mówi. „Wszystkie procesy się zmieniają. Musieliśmy to kompleksowo przemyśleć. Ale po sześciu miesiącach zaciskania zębów krzywa sukcesu rosła wykładniczo z tygodnia na tydzień. Obecnie przetwarzamy trzy razy więcej blach dziennie niż kiedyś, angażując w to o połowę mniej personelu. Pracownicy mogą wreszcie poświęcić się innym zadaniom”.

— Piętnaście ton blachy w trybie trzymianowym

Firma MERZ GmbH z siedzibą w Gaildorf w Badenii-Wirtembergii jest wiodącym producentem mobilnych rozdzielnic, technologii weryfikującej, czyszczej i zasilającej, a także bezpieczników. Od 2005 roku firma MERZ jest częścią globalnej grupy PCE z siedzibą w Austrii. Wraz ze swoimi dwiema spółkami zależnymi Merz Schaltgeräte GmbH & Co. KG i Moser Systemelektrik GmbH MERZ pozycjonuje się na rynku z szeroką gamą produktów. Firma MERZ osiąga wysoki udział produkcji własnej również dzięki samodzielnej obróbce blachy, w ramach której produkowane są między innymi obudowy do rozdzielnic. Tim Ungerer jest odpowiedzialny za około 110 pracowników, którzy codziennie przetwarzają od 10 do 15 ton cienkiej blachy w trybie trzymianowym. Duże różnice w liczbie produkowanych detali wahające się od 1 do 1000 oraz wysoka presja terminów to dla niego codzienność. Jego klientami są nie tylko współpracownicy z najbliższych obszarów jego własnego przedsiębiorstwa, ale także zewnętrzni klienci, którym MERZ służy jako zakład produkcji na zlecenie. „Aby sprostać takiemu obciążeniu pracy, wszystko musi działać płynnie w procesie produkcji – a jeszcze kilka lat temu tak nie



być o”, mówi Ungerer i dodaje: „Przetwarzaliśmy tylko trzy tony blachy dziennie i byliśmy dalecy od przejrzystości”. Ungerer nie ma wątpliwości: „Aby nasza obróbka blachy była gotowa na przyszłość, absolutnie konieczna była kompleksowa automatyzacja i cyfryzacja”.



Udało się! Tim Ungerer, kierownik działu zarządzania produktami w zakresie technologii blach w MERZ GmbH, podwoił wydajność swojej obróbki blachy w ciągu zaledwie kilku lat dzięki szeroko zakrojonym działaniom modernizacyjnym i wprowadzeniu systemu kontroli produkcji Oseon.



Pracownicy byli zaangażowani od samego początku. „Ważnym i właściwym było, aby wdrożyć tak szeroko zakrojoną konwersję w tym tempie”, wyjaśnia Tim Ungerer, szef działu zarządzania produktami technologii blach w firmie MERZ GmbH.



Gięcie nie stanowi już wskiego gardła w firmie MERZ. Kontrola produkcji Oseon oferuje pulę danych dotyczących gięcia, w których gromadzone są wszystkie zlecenia gięcia. W ten sposób każdemu pracownikowi zajmującemu się gięciem można przydzielić pracę na kilka tygodni.



Firma MERZ GmbH jest wiodącym producentem mobilnych rozdzielnic, technologii weryfikujących, czujników i zasilających, a także bezpieczników. Od 2005 roku firma MERZ jest częścią globalnej grupy PCE z siedzibą w Austrii.

Automatyzacja wprowadza porządek

Ungerer pozyskał wsparcie firmy TRUMPF, aby zaplanować rozległy projekt. „Kompetentny zespół przeanalizował całą moją produkcję i przedstawił mi naprawdę świetną koncepcję”, wyjaśnia. To oraz upór Ungerera ostatecznie przekonały akcjonariuszy PCE. W 2017 roku firma MERZ zainwestowała w kilka zautomatyzowanych maszyn laserowych i wykrawających firmy TRUMPF. „Do tego czasu nie mieliśmy do czynienia z automatyzacją”, mówi Ungerer. „Miałem trzech kierowców wózków widłowych i trzech czy czterech pracowników odbierających gotowe detale z obrabiarek laserowych. Niekoniecznie było to chaotyczne, ale regulowane procesy wyglądają inaczej”. Nowe maszyny są ustawione w hali produkcyjnej w taki sposób, że można je następnie podłączyć do nowego, w pełni zautomatyzowanego magazynu STOPA z 400 miejscami magazynowymi. Następuje to dwanaście miesięcy później i ekscytuje Ungerera już od pierwszego dnia: „Regaż wysokiego składowania był kamieniem milowym. Dzięki temu jesteśmy bardziej elastyczni. W przeszłości nieobecność pracownika była prawdziwym wyzwaniem organizacyjnym. Teraz maszyny są zaopatrywane w materiały całkowicie bezobsługowo. W rezultacie nasza produkcja znacznie przyspieszyła, a procesy stały się znacznie płynniejsze”.

Nowe oprogramowanie wymaga silnych nerwów

Tim Ungerer chciałby, aby to samo dotyczyło wszystkich innych procesów w jego produkcji. Dzięki wprowadzeniu oprogramowania do sterowania produkcją Oseon firmy TRUMPF chce on również zapewnić uporządkowany przepływ materiałów i wydajne, przejrzyste procesy na hali produkcyjnej. Do tej pory firma MERZ pracowała z przestarzałym systemem ERP. Ungerer przyznaje, że proces produkcji był dla niego w dużej mierze tajemnicą: „Nie było łatwo określić,



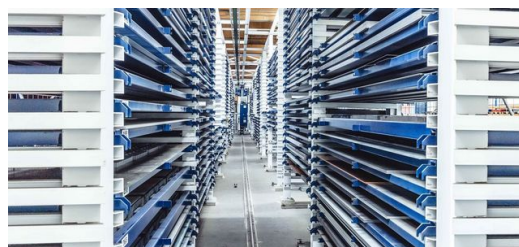
gdzie i na jakim statusie znajduje się zlecenie oraz gdzie w każdym przypadku znajdują się półprodukty. Nie byliśmy również w stanie dokładnie określić, ile czasu zajmuje dany etap pracy, na przykład zbrojenie maszyny. Ogólnie rzecz biorąc, sytuacja była dla mnie bardzo niezadowolająca”.

Dlatego też Ungerer nie uznaje półrodków w kwestii Oseon. Jego celem jest płynny przepływ materiałów i informacji w całym łańcuchu produkcyjnym. Dlatego decyduje się na kompleksowy pakiet – od przygotowania pracy i planowania produkcji po automatyczne programowanie zleceń za pomocą oprogramowania TruTops Boost i cyfrowe powiadomienie o zakończeniu zlecenia. Każde stanowisko pracy jest wyposażone w tablety, a każdy etap pracy jest rejestrowany przez aplikację od początku do końca. „Mobilny dostęp do wszystkich informacji ułatwia codzienne życie wszystkim pracownikom. A możliwość sprawdzenia w dowolnym momencie za naciśnięciem przycisku, na jakim etapie znajduje się zlecenie i kiedy zostanie zrealizowane, to marzenie każdego kierownika produkcji”, z zadowoleniem stwierdza Ungerer.

Doprowadzenie systemu do sprawnego funkcjonowania kosztowało Ungerera i jego pracowników sporo wysiłku i nerwów, ale z perspektywy czasu, jak sam przyznaje, było warto. Procesy stały się bardziej przejrzyste, a dzięki Oseon odkrył również nowe gardła w produkcji, które wcześniej je spowalniały. „Dla nas było tak na przykład w przypadku gięcia. Dzięki Oseon mamy możliwość zarządzania tak zwanymi basenami do gięcia. Wszystkie zadania gięcia są tam gromadzone i każdemu pracownikowi zajmującemu się gięciem mogą przydzielać pracę na kilka tygodni. To sprawia, że taka czynność jest znacznie łatwiejsza do zaplanowania”. Ungerer jest również entuzjastycznie nastawiony do ilości informacji dostarczanych przez Oseon: „Przez cały czas mam wgląd w dostępną maszynę i jestem informowany o przestojach. Pomaga mi to stale optymalizować produkcję”.



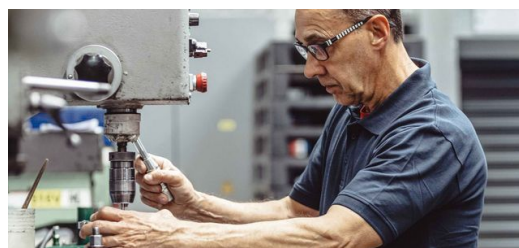
Tim Ungerer, kierownik działu zarządzania produktami w zakresie technologii blach w MERZ, oraz Stefan Pollanka, kierownik działu prefabrykacji, zawsze współpracowali podczas przejścia na nowy system kontroli produkcji Oseon. Był to jedyny sposób, aby w szybkim tempie dostosować przedsiębiorstwo do potrzeb przyszłości.



Dla Tima Ungerera w pełni zautomatyzowany magazyn STOPA z 400 miejscami magazynowymi jest jednym z najważniejszych elementów szeroko zakrojonych działań automatyzacyjnych.



Na każdym stanowisku pracy pracownicy rejestrują każdą czynność od początku do końca na tabletach w aplikacji. Mobilny dostęp do wszystkich informacji ułatwia codzienną pracę i zapewnia przejrzystość procesów.



Dzięki wprowadzeniu oprogramowania do sterowania produkcją Oseon Tim Ungerer, kierownik działu zarządzania produktami w zakresie technologii blach w firmie MERZ, zapewni również uporządkowany przepływ materiałów i wydajne, przejrzyste procesy na hali produkcyjnej.



W ramach obróbki blachy firma MERZ przetwarza od 10 do 15 ton cienkiej blachy każdego dnia w trybie trzymianowym. Duże różnice w liczbie produkowanych detali wahające się od 1 do 1000 oraz wysoka presja terminów to wyzwania, które są częścią codziennej pracy.



Przestój? Nie ma szans!

W międzyczasie do obróbki blachy w MERZ powrócił spokój. „Nadal mam co prawda zarezerwowane miejsca parkingowe dla specjalistów firmy TRUMPF przed moją halą produkcyjną, ale teraz moi pracownicy całkiem dobrze radzą sobie już z nowymi procesami i programami oraz są zadowoleni, że wiele rzeczy stało się prostszych i wszystko jest łatwiejsze w zarządzaniu”, mówi z uśmiechem Ungerer. Burzliwe wprowadzenie Oseon wcale go nie zniechęciło – wręcz przeciwnie. „Zdaję sobie sprawę, że TRUMPF zazwyczaj realizuje takie projekty małymi krokami. Wtedy taka zmiana z pewnością przebiegnie bardziej płynnie”, przyznaje Ungerer i kontynuuje z przymrużeniem oka: „Ale my jesteśmy hardkorowymi użytkownikami. Chcieliśmy otrzymać kompletny pakiet w bardzo krótkim czasie, co było również nowym doświadczeniem dla firmy TRUMPF”.



DANIEL KURR
TRUMPF GROUP COMMUNICATIONS

