



— DANIEL KURR

## Afaceri dense cu tablă subțire: cum își triplează MERZ producția de tablă metalică

**Oricine își dublează cantitatea de piese pe care le produce în doar câțiva ani a făcut câteva lucruri bine. La fel ca Tim Ungerer de la MERZ GmbH. Cu utilaje moderne, automatizare extinsă și software-ul de control al producției Oseon de la TRUMPF, el își catapulsează producția de tablă spre viitor cu viteza fulgerului.**

Mulți jură că fac schimbări pas cu pas, în special atunci când vine vorba de automatizarea și digitalizarea proceselor de producție. Tim Ungerer vede lucrurile diferit. Șeful departamentului de management al produselor pentru tehnologia tablei de la MERZ GmbH este un om entuziast și, odată ce și-a făcut un plan, îl duce la îndeplinire – chiar dacă este dureros pentru o clipă. „Oricine pretinde că introducerea unui nou sistem de control al producției este ușoară nu spune adevărul”, spune el. „Toate procesele se schimbă. A trebuit să regândim totul. Dar după șase luni în care am strâns din dinți, curba succesului a crescut exponențial de la o săptămână la alta. Astăzi, procesăm de trei ori mai multă tablă pe zi decât înainte și o facem cu jumătate din echipă. Personalul poate în sfârșit să se dedice altor sarcini.”

— 15 tone de tablă în trei schimburi de lucru

MERZ GmbH, cu sediul în Gaildorf, Baden-Württemberg, este unul dintre principalii producători de tehnologie mobilă de distribuție, testare, conectare și alimentare a energiei electrice, precum și de aparate de comutație. Din 2005, MERZ face parte din Grupul PCE, activ la nivel mondial, cu sediul în Austria. Împreună cu cele două filiale ale sale, Merz Schaltgeräte GmbH & Co KG și Moser Systemelektrik GmbH, MERZ s-a poziționat pe piață cu o gamă largă de produse. MERZ își realizează această gamă superioară de producție nu în ultimul rând prin producția proprie de tablă, unde, printre altele, sunt produse carcasa pentru distribuitorii de electricitate. Tim Ungerer este responsabil pentru aproximativ 110 angajați care procesează între zece și 15 tone de tablă subțire în fiecare zi, în trei schimburi. O variație mare a pieselor, cu cantități de la una la 1.000 de bucăți, precum și o presiune ridicată a termenelor limită sunt viața de zi cu zi pentru el. Clienții săi nu sunt



doar colegii din cele mai diverse domenii ale propriei întreprinderi, ci și cei externi, pe care MERZ îi servește ca atelier de lucru. „Pentru a face față acestui volum de muncă, totul trebuie să funcționeze fără probleme în producție, iar până acum câțiva ani nu era așa”, ne spune Ungerer și adaugă: „Procesăm doar trei tone de tablă pe zi și eram departe de a fi transparenți.” Ungerer este clar: „Pentru a face ca producția noastră de tablă să fie pregătită pentru viitor, au fost absolut necesare măsurile cuprinzătoare de automatizare și digitalizare.”



<p>Am reușit! Tim Ungerer, șeful departamentului de management al produselor pentru tehnologia tablei la MERZ GmbH, și-a dublat producția de tablă în doar câțiva ani, prin măsuri ample de modernizare și prin introducerea sistemului de control al producției Oseon.</p>



<p>Personalul a fost alături de noi încă de la început. „Acest lucru a fost important și a fost ceea ce trebuia făcut pentru a implementa o conversie atât de amplă în acest ritm”, explică Tim Ungerer, șeful departamentului de management al produselor pentru tehnologia tablei de la MERZ GmbH.</p>



<p>Forma de gât de sticlă la îndoire nu mai apare la MERZ. Controlul producției Oseon oferă bazine de îndoire în care sunt colectate toate comenzile de îndoire. În acest fel, se pot repartiza rezerve de lucru pentru fiecare operator de îndoire pe parcursul mai multor săptămâni.</p>



<p>MERZ GmbH este unul dintre principalii producători de tehnologie mobilă de distribuție, testare, conectare și alimentare a energiei electrice, precum și de aparate de comutație. Din 2005, MERZ face parte din Grupul PCE, activ la nivel mondial, cu sediul în Austria.</p>

### Automatizarea creează ordine

Ungerer a apelat la sprijinul TRUMPF pentru a planifica acest proiect amplu. „Mi-au analizat întreaga producție cu o competență concentrată și mi-au prezentat un concept foarte bun,” explică el. Acest lucru și insistența lui Ungerer îi conving în cele din urmă pe acționarii PCE. În 2017, MERZ a investit inițial în mai multe mașini laser și mașini de tătare laser de la TRUMPF. „Până atunci nu aveam nicio automatizare notabilă”, spune Ungerer. „Aveam trei stivuri și trei-patru angajați care luau piesele finite de pe mașinile de prelucrare cu laser. Nu era neapărat haotic, dar procesele reglementate arătau diferit.” Noile mașini sunt instalate în hala de producție în așa fel încât să poată fi conectate ulterior la un nou depozit STOPA complet automatizat, cu 400 de spații de depozitare. Aceasta urmează douăsprezece luni mai târziu și îl entuziasmează pe Ungerer încă din prima zi: „Depozitul cu rafturi înalte a fost o piatră de hotar. Ne face mult mai flexibili. În trecut, când un membru al personalului era absent, era o adevărată provocare organizațională. În prezent, mașinile sunt alimentate cu material complet fără personal. Ca urmare, producția noastră s-a accelerat enorm, iar procesele au devenit mult mai ușoare.”

### Noul software are nevoie de nervi tari

Tim Ungerer ar dori să vadă același lucru pentru toate celelalte procese din producția sa. Odată cu introducerea software-ului de control al producției Oseon de la TRUMPF, el dorește, de asemenea, să asigure fluxuri ordonate de material și procese eficiente și transparente în atelier. Până în prezent, MERZ a lucrat cu un sistem ERP învechit. Procesul de producție este, în



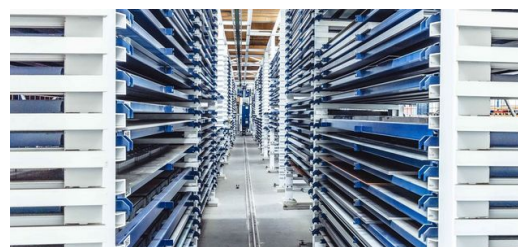
mare parte, o cutie neagră pentru Ungerer, după cum recunoaște: „Nu era atât de ușor să determinăm unde și în ce stare se află o comandă și unde se află piesele semifinite în fiecare caz. De asemenea, nu am fost în măsură să spunem cu exactitate cât durează o etapă de lucru, de exemplu, pregătirea unei mașini. Una peste alta, situația era extrem de nesatisfăcătoare pentru mine.”

De aceea, nici Ungerer nu face lucrurile pe jumătate cu Oseon. Obiectivul său este un flux continuu de material și informații de-a lungul întregului lanț de producție. Prin urmare, el optează pentru un pachet complet – de la pregătirea producției și planificarea producției la programarea automată a comenzilor cu software-ul TruTops Boost și notificarea digitală a finalizării unei comenzi. Fiecare loc de muncă este echipat cu tablete și fiecare etapă de lucru este înregistrată prin intermediul aplicației de la început până la sfârșit. Accesul mobil la toate informațiile urează viața de zi cu zi a tuturor angajaților. Și să poți în orice moment, prin simpla apăsare a unui buton, unde se află o comandă și când va fi finalizată, este un vis pentru orice manager de producție”, spune cu plăcere Ungerer.

Până când totul va merge ca pe roate, este posibil ca lui și personalului său să le crească unul sau două fire de păr alb, dar, în retrospectivă, spune Ungerer, a meritat. Procesele au devenit mai transparente și, prin intermediul Oseon, a descoperit, de asemenea, blocaje în producția sa, care înainte îi încetineau. „Pentru noi, acesta a fost cazul cu îndoirea, de exemplu. Cu Oseon avem posibilitatea de a administra așa-numitele bazine de îndoire. Toate comenzile de îndoire sunt colectate acolo și pot repartiza rezerve de lucru pentru fiecare operator de îndoire pe parcursul mai multor săptămâni. Acestă etapă de lucru este mult mai ușor de planificat.” Ungerer este, de asemenea, entuziasmat de cantitatea de informații pe care o oferă Oseon: „Am o imagine de ansamblu asupra disponibilității mașinilor în orice moment și sunt informat cu privire la timpii de oprire a mașinilor. Acest lucru mă ajută să îmi optimizez continuu producția.”



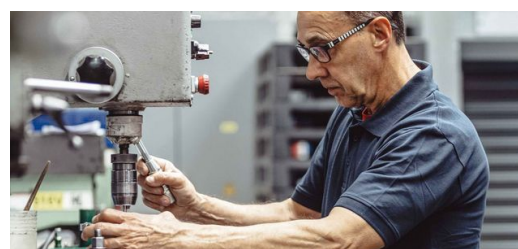
<p>Tim Ungerer, șeful departamentului de management al produselor pentru tehnologia tablei de la MERZ, și Stefan Pollanka, șeful departamentului de prefabricate, au colaborat întotdeauna în timpul trecerii la noul sistem de control al producției Oseon. Aceasta a fost singura modalitate de a pregăti întreprinderea pentru viitor într-un ritm rapid.</p>



<p>Pentru Tim Ungerer, depozitul STOPA complet automatizat, cu 400 de spații de depozitare, este unul dintre punctele de atracție ale măsurilor ample de automatizare.</p>



<p>La fiecare loc de muncă, angajații înregistrează fiecare etapă de lucru de la început până la sfârșit pe tablete într-o aplicație. Accesul mobil la toate informațiile facilitează munca de zi cu zi și aduce transparență în cadrul proceselor.</p>



<p>Odată cu introducerea software-ului de control al producției Oseon, Tim Ungerer, șeful departamentului de management al produselor pentru tehnologia tablei de la MERZ, a asigurat, de asemenea, fluxuri ordonate de material și procese eficiente și transparente în atelier.</p>



<p>În propria sa producție de table, MERZ prelucrează zilnic între zece și 15 tone de table subțire în trei schimburi. O variație mare a pieselor, cu cantități de la una la 1.000 de bucăți, precum și o presiune ridicată a termenelor limită sunt provocări care fac parte din munca de zi cu zi.</p>



---

**Oprire? Nici o şans!**

Între timp, un oarecare calm a revenit în producția de tablă de la MERZ. „Încă mai am un loc de parcare rezervat pentru specialiștii TRUMPF în fața halei mele de producție, dar, între timp, angajații mei se înțeleg destul de bine cu noile procese și programe și sunt mulțumiți că multe lucruri au devenit mai ușoare și totul este mai ușor de gestionat”, spune Ungerer cu un zâmbet. Introducerea turbulentă a lui Oseon nu l-a descurajat deloc – dimpotrivă. „Sunt conștient că TRUMPF implementează de obicei astfel de proiecte în pași mici. Atunci, o astfel de schimbare va decurge cu siguranță mai ușor”, recunoaște Ungerer și continuă cu un semn cu ochiul. „Dar noi suntem utilizatori hardcore. Ne-am dorit un pachet complet într-un timp foarte scurt, iar aceasta a fost, de asemenea, o experiență nouă pentru TRUMPF.”



**DANIEL KURR**  
COMUNICĂRI TRUMPF GROUP

