



— DANIEL KURR

Goda affärer: Hur MERZ tredubblar sin plåtproduktion

Den som fördubblar antalet delar de producerar på bara några år har gjort en hel del rätt. Precis som Tim Ungerer på MERZ GmbH. Med en modern maskinpark, omfattande automatisering och produktionsmjukvaran Oseon från TRUMPF tar han blixtnabbt sin plåtproduktion mot framtiden.

Många tycker att det är bäst att utföra förändringar steg för steg, särskilt när det gäller automatisering och digitalisering av produktionsprocesser. Det håller inte Tim Ungerer med om. Chefen för produktledning för plåtteknik på MERZ GmbH är en entusiastisk doer och när han väl har en plan följer han den - även när det inte är enkelt. "Den som påstår att det är lätt att införa en ny produktionsstyrning talar inte sanning", säger han. "Alla processer förändras. Vi fick tänka om helt. Men efter sex månaders väntan ökade framgången exponentiellt från vecka till vecka. Idag bearbetar vi tre gånger mer plåt per dag än tidigare med bara halva teamet. Medarbetarna kan äntligen ägna sig åt andra uppgifter."

— 15 ton plåt i treskiftsdrift

MERZ GmbH med sitt säte i Gaildorf, Baden-Württemberg, är en ledande tillverkare av mobila strömfördelare, test-, anslutnings- och försörjningsteknik samt omkopplingsenheter. Sedan 2005 är MERZ en del av den globalt aktiva PCE-gruppen med säte i Österrike. Tillsammans med de två dotterbolagen Merz Schaltgeräte GmbH & Co. KG och Moser Systemelektrik GmbH har MERZ positionerat sig på marknaden med ett brett utbud av produkter. MERZ uppnår sin stora andel produktion inte minst genom sin egen plåttillverkning, där bland annat hus till strömfördelarna tillverkas. Tim Ungerer ansvarar för cirka 110 medarbetare som bearbetar mellan 10 och 15 ton tunnplåt i treskiftsdrift dagligen. En hög varians bland delar med mängder från 1 till 1 000 samt en stor press när det gäller deadlines är vardagsmat för honom. Hans kunder är inte bara kollegor från företagets olika områden, utan även externa för vilka MERZ fungerar som jobshop. "För att klara den här arbetsbelastningen måste allt i produktionen gå smidigt och så var det inte förrän för några år sedan", säger Ungerer och tillägger. "Vi bearbetade bara tre ton plåt per dag och var långt ifrån transparenta." Ungerer är tydlig: "För att göra vår plåtproduktion hållbar var omfattande automatiserings- och digitaliseringsåtgärder absolut nödvändiga."





Han lyckades! Tim Ungerer, chef för produktmanagement plåtteknik på MERZ GmbH, har fördubblat produktionen av sin plåtproduktion på bara några år med omfattande moderniseringsåtgärder och införandet av produktionsstyrningen Oeseon.



Medarbetarna var med på det redan från början. "Det var viktigt och rätt att genomföra en så omfattande förändring i detta tempo", förklarar Tim Ungerer, chef för produktmanagement plåtteknik på MERZ GmbH.



Flaskhals vid bockning finns inte längre på MERZ. Produktionsstyrningen Oeseon erbjuder bockningspooler där alla bockningsjobb samlas. På så vis kan varje bockare tilldelas arbetsförråd för flera veckor.



MERZ GmbH är en ledande tillverkare av mobila strömfördelare, test-, anslutnings- och försörjningsteknik samt omkopplingsenheter. Sedan 2005 är MERZ en del av den globalt aktiva PCE-gruppen med säte i Österrike.

Automatisering skapar ordning

För att planera det omfattande projektet får Ungerer stöd från TRUMPF. "De analyserade hela min produktion med koncentrerad expertis och gav mig ett riktigt bra koncept", förklarar han. Det och Ungerers ihärdighet övertygade slutligen PCE-dotterbolagen. 2017 investerade MERZ för första gången i flera automatiserade laser- och stansmaskiner från TRUMPF. "Fram tills dess hade vi ingen betydande automatisering", säger Ungerer. "Jag hade tre truckförare och tre till fyra medarbetare som tog färdiga delar från lasermaskinerna. Det var inte direkt kaotiskt, men reglerade processer ser annorlunda ut." De nya maskinerna ställs upp i produktionshallen på ett sådant sätt att de sedan kan kopplas till ett nytt helautomatiskt STOPA-lager med 400 lagerplatser. Detta följer tolv månader senare och gläder Ungerer redan från dag ett: "Höglagret var en milstolpe. Det gör oss mycket mer flexibla. Tidigare var det en riktig organisatorisk utmaning när en medarbetare var frånvarande. Nu förses maskinerna med material helt obemannade. Vår produktion har accelererat enormt och processerna har blivit betydligt lugnare."

Ny mjukvara kräver starka nerver

Tim Ungerer önskar sig detta även för alla andra processer i sin produktion. Med introduktionen av produktionsmjukvaran Oeseon från TRUMPF vill han även säkerställa ordnade materialflöden och effektiva, transparenta processer på platsen. Till dess arbetade MERZ med ett föråldrat ERP-system. För Ungerer är produktionsprocessen till stor del en svart låda medger han: "Det var inte så lätt att avgöra var ett jobb låg och i vilket skede det var och var de halvfärdiga delarna fanns. Vi kunde inte heller säga exakt hur lång tid ett arbetssteg, till exempel att rigga en maskin, tar. Sammantaget var situationen extremt otillfredsställande för mig."

Därför gör Ungerer inte några kompromisser med Oeseon. Hans mål är ett problemfritt material- och informationsflöde längs hela produktionskedjan. Han väljer därför ett omfattande paket - från arbetsförberedelse och produktionsplanering till automatiserad programmering av jobb med programvaran TruTops Boost och digitalt meddelande om att en beställning är genomförd. Varje arbetsplats är utrustad med surfplattor och varje arbetssteg registreras via app från början till slut. "Mobil åtkomst till all information underlättar vardagen för alla medarbetare. Och att när som helst med bara ett knapptryck veta var

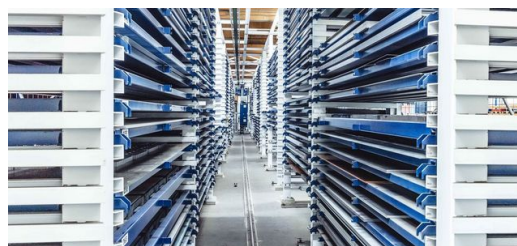


ett jobb finns och när det kommer att slutföras är en dröm för varje produktionsledare”, säger Ungerer glatt.

Tills allt fungerade utan problem var det visserligen ibland jobbigt för honom och hans medarbetare, men när man ser tillbaka var det värt det, säger Ungerer. Processerna har blivit mer transparenta och genom Oseon har han även upptäckt flaskhalsar i sin produktion som tidigare har bromsat dem. “För oss var det till exempel så med bockning. Med Oseon har vi möjligheten att hantera så kallade bockningspooler. Alla bockningsjobb samlas där och jag kan tilldela varje bockare arbetsförråd under flera veckor. Det gör det här arbetssteget mycket lättare att planera.” Ungerer är också entusiastisk över mängden information som Oseon tillhandahåller: “Jag har hela tiden en överblick över maskintillgängligheten och informeras om maskinstopp. Detta hjälper mig att kontinuerligt optimera min produktion.”



Tim Ungerer, chef för produktmanagement för plåtteknik på MERZ, och Stefan Pollanka, chef för avdelningen prefabricering, samarbetade alltid under omställningen till den nya produktionsstyrningen Oseon. Detta var det enda sättet att göra företaget redo för framtiden i ett högt tempo.



För Tim Ungerer är det helautomatiska STOPA-lagret med 400 lagerplatser en av höjdpunkterna i de omfattande automatiseringsåtgärderna.



På varje arbetsplats registrerar medarbetarna varje arbetssteg från början till slut på surfplattor i en app. Mobil tillgång till all information underlättar det dagliga arbetet och ger insyn i processer.



Med introduktionen av produktionsmjukvaran Oseon har Tim Ungerer, chef för produktmanagement plåtteknik på Merz, även säkerställt ordnade materialflöden och effektiva, transparenta processer på platsen.



I sin egen plåttillverkning bearbetar MERZ mellan 10 och 15 ton tunnplåt i treskiftsdrift dagligen. En hög varians bland delar med mängder från 1 till 1 000 samt en stor press när det gäller deadlines är utmaningar som hör till arbetsvardagen.

—— Stillestånd? Knappast!

Det har nu blivit lugnare i plåttillverkningen hos MERZ. “Jag har fortfarande en parkeringsplats reserverad framför min produktionshall för specialisterna från TRUMPF, men mina medarbetare klarar de nya processerna och programmen så bra nu och är glada över att mycket har blivit lättare och allt är mer hanterbart , säger Ungerer med ett leende. Den turbulenta introduktionen av Oseon avskräckte honom inte alls – tvärtom. “Jag förstår att TRUMPF vanligtvis genomför sådana projekt i små steg. “Då blir en sådan här förändring definitivt smidigare”, medger Ungerer och fortsätter med en blinkning. “Men vi är



extrema användare. Vi ville ha hela paketet på mycket kort tid, och det var en ny upplevelse även för TRUMPF.”



DANIEL KURR
TRUMPF GROUP COMMUNICATIONS

