DANIEL KURR

Más negocio con chapa fina: cómo MERZ triplica su mecanizado de chapa

Cualquiera que consiga duplicar la cantidad de piezas que produce en pocos años seguro que ha hecho alguna que otra cosa bien. Como Tim Ungerer de la empresa MERZ GmbH. Con una maquinaria moderna, una amplia automatización y el software de control de la producción Oseon de TRUMPF, catapulta su mecanizado de chapa hacia el futuro a la velocidad del rayo.

Muchos apuestan por introducir los cambios paso a paso, especialmente cuando se trata de la automatización y digitalización de los procesos de fabricación. Pero no es el caso de Tim Ungerer. El director de gestión de productos de tecnología de chapa de MERZ GmbH es un emprendedor entusiasta y, una vez que ha trazado un plan, lo lleva a cabo, aunque le duela por un momento. "Cualquiera que afirme que introducir un nuevo sistema de control de producción es fácil no está diciendo la verdad", señala. "Todos los procesos cambian. Tuvimos que replantearnos todo por completo. Sin embargo, tras seis mordiéndonos las uñas, la curva de éxito comenzó a crecer exponencialmente semana tras semana. En la actualidad mecanizamos tres veces más chapas al día que antes y eso con la mitad del personal. Ahora los trabajadores pueden finalmente dedicarse a otras tareas".

15 toneladas de chapa en funcionamiento de tres turnos

MERZ GmbH con sede en Gaildorf, Alemania, es uno de los principales fabricantes de distribuidores de energía, técnica de ensayo, conexión y suministro, así como de dispositivos de conmutación. Desde 2005, MERZ pertenece al grupo PCE con presencial mundial y sede en Austria. Junto con las dos filiales Merz Schaltgeräte GmbH & Co. KG y Moser Systemelektrik GmbH, MERZ se ha posicionado en el mercado con su amplia gama de productos. MERZ consigue una elevada integración vertical gracias al mecanizado de chapa propio, donde se producen, entre otros, las carcasas para los distribuidores de energía. Tim Ungerer tiene a su cargo a unos 110 empleados que, en funcionamiento de tres turnos, procesan diariamente entre diez y quince toneladas de chapa fina. Una elevada variación de piezas con cantidades comprendidas entre una y 1000 unidades, así como una elevada presión de plazos, son el pan de cada día para él. Sus clientes no son solo colegas de las más diversas áreas de su propia empresa, sino también empresas externas, a las que MERZ sirve de taller. "Para hacer frente a esta

carga de trabajo, todo tiene que funcionar a la perfección en la producción, cosa que hasta hace unos años no ocurría", afirma Ungerer para a renglón seguido añadir: "En aquel entonces únicamente mecanizábamos tres toneladas de chapa al día y estábamos lejos de ser transparentes". Ungerer lo tiene claro: "Para que nuestro mecanizado de chapa estuviera preparado para el futuro, era absolutamente necesario adoptar amplias medidas de automatización y digitalización".

¡Conseguido! Tim Ungerer, director de gestión de productos de tecnología de chapa de MERZ GmbH, ha duplicado el rendimiento de su mecanizado de chapa en pocos años con amplias medidas de modernización y la introducción del sistema de control de la producción Oseon.

El personal se implicó desde el principio. "Esto era muy importante y lo correcto para poder implementar un cambio tan ambicioso a esta velocidad", aclara Tim Ungerer, director de gestión de productos de tecnología de chapa de MERZ GmbH.

Se acabaron los cuellos de botella en el plegado en MERZ. El sistema de control de la producción Oseon ofrece pools de plegado en los que se agrupan todos los pedidos de plegado. De este modo se puede asignar la duración de la producción a cada plegadora a lo largo de semanas.

MERZ GmbH es uno de los principales fabricantes de distribuidores de energía, técnica de ensayo, conexión y suministro y dispositivos de conmutación. Desde 2005, MERZ pertenece al grupo PCE con presencial mundial y sede en Austria.

La automatización crea orden

Para planificar su ambicioso proyecto, Ungerer recurre a TRUMPF. "Analizaron toda mi producción con una competencia extraordinaria y me presentaron un concepto estupendo", explica. Esto, unido a la perseverancia de Ungerer, terminó por convencer a los accionistas de PCE. En 2017, MERZ invirtió en varias máquinas combinadas de punzonado y corte por láser automatizadas de TRUMPF. "Hasta entonces no teníamos ningún tipo de automatización reseñable", indica Ungerer. "Contaba con tres carretillas elevadoras y de tres a cuatro trabajadores que extraían las piezas terminadas de las máquinas láser. No es que fuera caótico, pero los procesos regulados tienen otro aspecto. Las máquinas nuevas están dispuestas en la nave de producción de forma que se pueda conectar más adelante un nuevo almacén STOPA con 400 puestos completamente automatizado. Este almacén se instaló doce meses después y entusiasma a Ungerer desde el primer día: "El almacén de estantes elevados fue un hito. Nos permite ser mucho más flexibles. Antes, la ausencia de un empleado planteaba un verdadero reto organizativo. Ahora, las máquinas reciben material sin ningún tipo de intervención humana. Gracias a ello, nuestra producción se ha acelerado enormemente y los procesos son mucho más fluidos".

Un nuevo programa exige nervios de acero

Eso es lo que desea Tim Ungerer también para el resto de procesos de su producción. Con la introducción del software de control de la producción Oseon de TRUMPF, quiere garantizar unos flujos de material ordenados y procesos transparentes y eficientes. Hasta la fecha, MERZ trabaja con un sistema ERP algo obsoleto. El proceso de producción es para Ungerer una caja negra, como él mismo admite: "No resultaba nada sencillo determinar dónde y en qué fase se encontraba un pedido y dónde

estaban las piezas semiacabadas en un momento dado. Tampoco podíamos precisar cuánto duraba un paso de trabajo, por ejemplo, la preparación de una máquina. En definitiva, la situación me resultaba muy insatisfactoria".

Por este motivo, Ungerer tampoco quiere hacer las cosas a medias con Oseon. Su objetivo es un flujo de material e información continuo a lo largo de toda la cadena de producción. Por eso se ha decidido por un paquete completo: desde la preparación del trabajo y la planificación de la producción pasando por la programación automatizada de los pedidos con el programa TruTops Boost hasta la notificación digital de que se ha completado un pedido. Cada puesto de trabajo está equipado con tabletas y cada paso de trabajo se registra de principio a fin a través de una aplicación. "El acceso móvil a toda la información facilita el día a día de todos los trabajadores. Y con solo pulsar un botón pueden saber en todo momento dónde se encuentra un pedido y cuándo se ha fabricado. Es un sueño para cualquier jefe de producción", señala Ungerer satisfecho.

Hasta que todo funcione a la perfección, a él y a su personal les pueden salir una o dos canas, pero, en retrospectiva, ha merecido la pena, comenta Ungerer. Los procesos son más transparentes y, gracias a Oseon, se ha terminado con los cuellos de botella en la producción que la ralentizaban. "Era el caso del plegado. Con Oseon podemos gestionar los denominados pools de plegado. Ahí se agrupan todos los pedidos de plegado y puedo asignar la duración de la producción a cada plegadora a lo largo de varias semanas. De este modo, este paso de trabajo se puede planificar mucho mejor". Ungerer también está entusiasmado con la cantidad de información que proporciona Oseon: "Tengo una visión general de la disponibilidad de la máquina en todo momento y estoy informado sobre los tiempos de inactividad de la máquina. Algo muy útil para optimizar la producción de forma continua".

Tim Ungerer, director de gestión de productos de tecnología de chapa de MERZ GmbH, y Stefan Pollanka, director técnico de área de preproducción, colaboraron en todo momento durante el cambio al nuevo sistema de control de producción de Oseon. Solo así consiguió la empresa prepararse para el futuro de manera tan rápida.

El almacén STOPA completamente automatizado con 400 puestos es para Tim Ungerer uno de los hitos de las numerosas medidas de automatización.

En cada puesto de trabajo, los empleados registran cada paso de trabajo de principio a fin en tabletas en una aplicación. El acceso móvil a toda la información facilita el trabajo diario y aporta transparencia a los procesos.

Con la introducción del software de control de la producción Oseon de TRUMPF, Tim Ungerer, director de gestión de productos de tecnología de chapa en MERZ, ha garantizado unos flujos de material ordenados y procesos transparentes y eficientes.

En el mecanizado de chapa propio, MERZ procesa diariamente, en funcionamiento de tres turnos, entre diez y quince toneladas de chapa fina. Una elevada variación de piezas con cantidades comprendidas entre una y 1000 piezas, así como una elevada presión de plazos, son retos que pertenecen a la rutina diaria.

¿Inactividad? ¡Falsa alarma!

Mientras tanto, ha vuelto cierta calma al mecanizado de chapa en MERZ. "Todavía tengo una plaza de aparcamiento reservada para los especialistas de TRUMPF delante de mi nave de producción, pero ahora mis empleados se manejan bastante bien con los nuevos procesos y programas y están encantados de que muchas cosas se hayan vuelto más fáciles y todo sea más manejable", dice Ungerer con una sonrisa. La agitada introducción de Oseon no le desanimó en absoluto, todo lo contrario. "Tenía claro que TRUMPF suele introducir este tipo de proyectos paso a paso. En ese caso, el cambio será sin duda más fácil", admite Ungerer y continúa guiñando un ojo: "Pero somos usuarios hardcore. Queríamos todo el paquete en muy poco espacio de tiempo y esto también suponía algo nuevo para TRUMPF".

DANIEL KURR
TRUMPF COMUNICACIÓN CORPORATIVA