DANIEL KURR

Met dunne plaat dik in zaken: hoe MERZ zijn plaatproductie verdrievoudigt

Wie in slechts een paar jaar de hoeveelheid geproduceerde stukken verdubbelt, heeft iets goed gedaan. Zoals Tim Ungerer van MERZ GmbH. Met een modern machinepark, omvangrijke automatisering en de productiebesturingssoftware Oseon van TRUMPF stuwt hij zijn plaatproductie met de wind in de zeilen richting de toekomst.

Velen zweren erbij om veranderingen stap voor stap door te voeren, zeker als het gaat om de automatisering en digitalisering van productieprocessen. Dat ziet Tim Ungerer anders. Het hoofd productmanagement plaattechniek van MERZ GmbH is een enthousiaste aanpakker en als hij eenmaal iets in het hoofd heeft, zet hij het door - ook als het even pijn doet. "Wie stelt dat het invoeren van een nieuwe productiebesturing eenvoudig is, praat niet de waarheid," zegt hij. "Alle processen veranderen. We moesten compleet omdenken. Maar na zes maanden tandenknarsen, steeg de succescurve van week tot week exponentieel. Tegenwoordig verwerken we drie keer meer plaat op een dag dan vroeger, en dat met de helft van het aantal mensen. De medewerkers kunnen zich eindelijk ook bezighouden met andere taken."

15 ton plaat in een drieploegendienst

MERZ GmbH is gevestigd in Gaildorf in de Duitse deelstaat Baden-Württemberg en is een toonaangevende fabrikant van mobiele stroomverdelers, test-, aansluitings- en voedingstechniek, en van schakelapparaten. Sinds 2005 is MERZ onderdeel van de wereldwijd handelende PCE Group met het hoofdkantoor in Oostenrijk. Samen met de beide dochterbedrijven Merz Schaltgeräte GmbH & Co. KG en Moser Systemelektrik GmbH, heeft MERZ zich met een breed productpalet op de markt gepositioneerd. Het hoge fabricageniveau bereikt MERZ niet op de laatste plaats door de eigen plaatproductie, waarin onder andere behuizingen voor stroomverdelers worden geproduceerd. Tim Ungerer is verantwoordelijk voor circa 110 medewerkers die in een drieploegendienst dagelijks tussen tien en 15 ton dunne plaat verwerken. Een hoge stukvariatie bij aantallen van een tot 1.000 en een hoge planningsdruk zijn voor hem dagelijkse kost. Zijn klanten zijn niet alleen collega's uit de verschillende afdelingen van het eigen bedrijf, maar ook externe, die MERZ bedient als jobshop. "Om dit quotum te bereiken, moet in de productie alles dag en nacht lopen en dat deed het een paar jaar geleden niet", vertelt Ungerer en hij

vult aan. "Toen verwerkten we per dag slechts drie ton plaat en waren we ver verwijderd van transparantie." Ungerer is duidelijk: "Om onze plaatproductie klaar voor de toekomst te maken, waren omvangrijke automatiserings- en digitaliseringsmaatregelen absoluut noodzakelijk."

Gelukt! Tim Ungerer, hoofd productmanagement plaattechniek van MERZ GmbH heeft de productiesnelheid van zijn plaatproductie in een paar jaar verdubbeld door omvangrijke moderniseringsmaatregelen en de invoering van de productiebesturing Oseon.

De medewerkers waren vanaf het begin aan boord. "Dat was belangrijk en goed om een zo omvangrijke omschakeling in dit tempo te verwezenlijken", verklaart Tim Ungerer, hoofd productmanagement plaattechniek van MERZ GmbH.

De bottleneck bij het buigen is er niet meer bij MERZ. De productiebesturing Oseon biedt buig-pools waarin alle buigopdrachten worden verzameld. Zo kan aan elke buiger voor meerdere weken werkvoorraad worden toegewezen.

MERZ GmbH is een toonaangevende fabrikant van mobiele stroomverdelers, test-, aansluitings- en voedingstechniek, en van schakelapparaten. Sinds 2005 is MERZ onderdeel van de wereldwijd handelende PCE Group met het hoofdkantoor in Oostenrijk.

Automatisering zorgt voor orde

Voor de planning van het omvangrijke project vraagt Ungerer ondersteuning aan TRUMPF. "Ze hebben met gebalde competentie mijn volledige productie geanalyseerd en me een echt geweldig concept voorgelegd," legt hij uit. Dat en Ungerers hardnekkigheid overtuigen vervolgens ook de PCE-directeuren. In 2017 investeert MERZ eerst in meerdere geautomatiseerde laser- en pons-/lasermachines van TRUMPF. "We hadden tot dan toe geen noemenswaardige automatisering", vertelt Ungerer. "Ik had drie heftruckchauffeurs en drie tot vier medewerkers die afgewerkte stukken van de lasermachines afnamen. Het was niet echt chaotisch, maar geregelde processen zien er anders uit." De nieuwe machines worden zo in de productiehal geplaatst, dat ze later kunnen worden gekoppeld aan een nieuw volledig geautomatiseerd STOPA-magazijn met 400 plaatsen. Dat volgt twaalf maanden later en enthousiasmeert Ungerer vanaf de eerste dag: "Het hoog regaalmagazijn was een mijlpaal. Het maakt ons veel flexibeler. Als er vroeger een medewerker uitviel, was dat een echte organisatorische uitdaging. Nu worden de machines volledig zonder operator van materiaal voorzien. Onze productie is daardoor enorm versneld en de processen zijn duidelijk rustiger geworden."

Nieuwe software vereiste stalen zenuwen

Dat wil Tim Ungerer ook voor alle andere processen in zijn productie. Met de invoering van de productiebesturingssoftware Oseon van TRUMPF wil hij ook op het oppervlak geordende materiaalstromen en efficiënte, transparante processen waarborgen. MERZ werkt tot op heden met een verouderd ERP-systeem. Het productieproces is voor Ungerer in grote mate een blackbox, zoals hij toegeeft: "Waar en in welk stadium een opdracht was en waar de halfproducten zich steeds bevonden, was niet zo gemakkelijk vast te stellen. Ook hoe lang een stap, zoals het laden van een machine duurt, konden we

niet exact zeggen. Al met al was de situatie voor mijn extreem onbevredigend."

Daarom doet Ungerer ook met Oseon geen half werk. Zijn doel is een naadloze materiaal- en informatiestroom langs de volledige productieketen. Hij kiest daarom voor een omvangrijk pakket - van de werkvoorbereiding en productieplanning via het geautomatiseerd programmeren van opdrachten met de software TruTops Boost tot aan het digitaal melden dat een opdracht gereed is. Iedere werkplek is uitgerust met tablets en elke stap wordt via een app van begin tot eind geregistreerd. "De mobiele toegang tot alle informatie vergemakkelijk het dagelijks werk van alle medewerkers. En altijd met een druk op de knop weten waar een opdracht staat en wanneer hij klaar is, is een droom voor elke productiemanager", verheugt Ungerer zich.

Tot alles probleemloos functioneert, groeiden er bij hem en zijn medewerkers weliswaar wat grijze haren, maar terugkijkend, aldus Ungerer, was het de moeite waard. De processen zijn transparanter geworden en door Oseon heeft hij ook bottlenecks in zijn productie ontdekt, die tot nu toe remmend werkten. "Bij ons was dat bijvoorbeeld het geval bij het buigen. Met Oseon hebben we de mogelijkheid om zogenaamde buig-pools te beheren. Daar zijn alle buigopdrachten verzameld en ik kan aan elke buiger voor meerdere weken werkvoorraad toewijzen. Dat maakt deze stap veel planbaarder." Ungerer is ook enthousiast over de hoeveelheid informatie die Oseon levert: "Ik heb op elk ogenblik overzicht over de beschikbaarheid van machines en wordt geïnformeerd over stilstanden. Dat helpt me mijn productie continu te optimaliseren."

Tim Ungerer, hoofd productmanagement plaattechniek bij MERZ en Stefan Pollanka, vakgebiedmanager voorproductie, zaten tijdens de overgang op de nieuwe productiebesturing Oseon steeds op één lijn. Alleen zo lukte het om het bedrijf in een hoog tempo fit voor de toekomst te maken.

Het volledige geautomatiseerde STOPA-magazijn met 400 plaatsen is voor Tim Ungerer een van de hoogtepunten van de omvangrijke automatiseringsmaatregelen.

Op elke werkplek registreren de medewerkers elke stap van begin tot eind op tablets in een app. De mobiele toegang tot alle informatie vergemakkelijkt de dagelijkse werkzaamheden en brengt transparantie in de processen.

Met de invoering van de productiebesturingssoftware Oseon heeft Tim Ungerer, hoofd productmanagement plaattechniek bij MERZ, ook op het oppervlak geordende materiaalstromen en efficiënte, transparante processen gewaarborgd.

In de eigen plaatproductie verwerkt MERZ in een drieploegendienst dagelijks tussen toen en 15 ton dunne plaat. Een hoge stukvariatie bij aantallen van een tot 1.000 en een hoge planningsdruk zijn vereisten die bij het dagelijkse werk horen.

Stilstand? Nihil!

Intussen is de rust teruggekeerd in de plaatproductie bij MERZ. "Voor mijn productiehal heb ik weliswaar nog steeds een parkeerplaats gereserveerd voor de TRUMPF-specialisten, maar ondertussen kunnen mijn medewerkers goed overweg met de nieuwe processen en programma's en ze vinden het fijn dat alles veel eenvoudiger en overzichtelijker is geworden", vertelt Ungerer met een glimlach. De turbulente invoering van Oseon heeft hem niet afgeschrikt - in tegendeel. "Het is me duidelijk dat TRUMPF dergelijke projecten in de regel in kleine stappen uitvoert. Dan verloopt zo'n omschakeling zeker rustiger", geeft Ungerer toe en gaat met een knipoog verder. "Maar we zijn nou eenmaal hardcore users. We wilden het hele pakket in een heel korte tijd, en dat was ook voor TRUMPF een nieuwe ervaring."

DANIEL KURR
TRUMPF GROUP COMMUNICATIONS