

Digitizat într-o clipă

La MERZ GmbH, cei responsabili sunt mândri de spectrul ridicat de producție din cadrul întreprinderii. Acest lucru provine nu în ultimul rând din propria noastră producție de tablă. MERZ furnizează nu numai mecanismele interne complicate ale dispozitivelor mobile de distribuție, testare, conectare, alimentare și comutare a energiei electrice, ci și carcasele pentru acestea. Aproximativ 110 angajați lucrează în trei schimburi pentru a procesa între zece și 15 tone de tablă subțire pe zi. Când producția și-a atins în mod repetat limitele în 2015, atât în ceea ce privește capacitatea, cât și organizarea, Tim Ungerer știa că este imperios necesar să se ia măsuri cuprinzătoare de automatizare și digitalizare. El se bucură de sprijinul TRUMPF pentru planificare. Pe lângă o modernizare a mașinilor și un depozit STOPA complet automatizat, sistemul de control al producției Oseon va da un nou impuls producției.

MERZ GmbH

www.merz-elektro.de/



În 1946, Gustav Merz fondează MERZ Schaltgeräte- und Apparatebaufabrik în Gaildorf. De-a lungul anilor, întreprinderea a devenit un producător de frunte 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.

DOMENIU DE ACTIVITATE

Distribuție mobilă de energie electrică, tehnologie de testare, tehnologie de tablă, aparataj electric, tehnologie de conectare

NUMĂR ANGAJAȚI

160

LOCAȚIE

Gaildorf
(Germania)

PRODUSE TRUMPF

- TruBend Center 7020
- TruMatic 5000
- TruMatic 6000
- Depozit STOPA
- TruLaser 3030
- TruLaser 5030 L68
- TruBend Cell 7000
- TruBend Cell 5000
- TruBend 7036
- TruBend 5085
- Trubend 5130
- TruBend 5230

APLICAȚII

- Debitare cu laser
- Îndoire

Provocări

Lucrurile trebuie să se miște repede în producția de tablă de la MERZ. Pe lângă numeroșii colegi din diferitele divizii ale întreprinderii, Tim Ungerer și echipa sa deservește, de asemenea, mulți clienți externi care cunosc MERZ ca pe un atelier de încredere. „Bineînțeles, toată lumea vrea să îți proceseze mai întâi comanda. Multe dintre produsele noastre fac parte din proiecte de construcții mari. Dacă nu livrăm la timp, ne confruntăm cu penalități”, explică Ungerer. Cu un volum de lucru zilnic de ceea ce înaintea era de trei tone de tablă subțire pe zi și o variație mare a pieselor, cu un număr de piese de la una la 1.000, producția este, prin urmare, adesea foarte aglomerată. „Multe lucruri au fost făcute la cerere. Transparență? Greșit. Asta nu numai că a stresat personalul, dar m-a și enervat la culme”, spune Ungerer privind în urmă și adaugă. „A trebuit să luăm o decizie fundamentală pentru a putea lucra eficient în viitor. Acționarii de la MERZ GmbH decid să pregătească producția pentru viitor. Mașini noi și un depozit STOPA complet automatizat marchează începutul. Cu toate acestea, introducerea sistemului de control al producției Oseon de la TRUMPF s-a dovedit a fi o adevărată schimbare.



"Accesul mobil la toate informațiile privind fluxul de material ușurează viața de zi cu zi a tuturor angajaților."

TIM UNGERER

CEFO MANAGEMENT DE PRODUS TEHNOLOGIE
PENTRU TABLĂ, MERZ GMBH



Soluții

După cercetări și analize extinse efectuate de TRUMPF, MERZ GmbH a investit inițial în mașini moderne, complet automatizate. Acestea sunt amplasate în hală în așa fel încât pot fi conectate la un depozit STOPA complet automat cu rafturi înalte din aval. Interacțiunea dintre mașini și depozit îl entuziasmează pe Tim Ungerer încă de la început: „Înainte nu aveam nicio automatizare notabilă. Depozitul cu rafturi înalte ne oferă, în sfârșit, flexibilitatea de care avem nevoie.” Ungerer poate înjumătăci numărul de angajați care încarcă și descarcă mașinile și poate folosi forța de muncă în altă parte. Productivitatea crește simțitor, iar timpii de execuție scad. „Am vrut ca fluxurile de material ordonate să fie eficiente de la depozitul cu rafturi înalte să fie folosite și în această zonă. Și nu există nicio modalitate de a evita software-ul”, explică Ungerer. El optează pentru un pachet complet al sistemului de control al producției Oseon de la TRUMPF.

Fiecare etapă a procesului, de la pregătirea producției și planificarea producției până la programarea automată a comenzilor cu TruTops Boost și notificarea digitală a finalizării unei comenzi, este controlată de Oseon. La fiecare loc de muncă există tablete pe care angajații înregistrează fiecare etapă de lucru, de la început până la sfârșit, într-o aplicație. „Accesul mobil la toate informațiile vă ușurează viața de zi cu zi. Iar pentru mine are avantajul că știu în orice moment, prin simpla apăsare a unui buton, unde se află o comandă și când va fi finalizată”, spune bucuros Ungerer.

Într-un timp foarte scurt, automatizarea oferită de depozitul cu rafturi înalte și avantajele controlului producției la sol se împletesc. „Ne-am mărit capacitățile de la trei tone de tablă subțire pe zi, cât aveam înainte, la zece până la 15 tone. Acesta este un număr destul de mare”, spune Ungerer. Pe lângă procese mai eficiente și transparente, Oseon arată, de asemenea, potențialul de optimizare prin colectarea extinsă de date la toate locurile de muncă. „Pentru noi, stațiile de scule reprezentau un blocaj”, relatează Ungerer. „Cu Oseon avem acum posibilitatea de a administra bazine de îndoire.” Toate comenzile de îndoire sunt colectate acolo, iar Ungerer poate repartiza rezerve de lucru pentru fiecare operator de îndoire pe parcursul mai multor săptămâni. „Astfel, această etapă a lucrului este mult mai ușor de planificat și mai eficientă”, spune el cu satisfacție.

Implementare

„Am vrut să introduc software-ul cât mai repede posibil”, spune Tim Ungerer și adaugă: „A funcționat doar pentru că personalul meu a susținut proiectul de la început.” Pentru că o schimbare atât de amplă a cerut mult de la toată lumea. „Toate procesele s-au schimbat. A trebuit să regândim totul”, își amintește Ungerer. „Dar după oase luni în care am strâns din dinți, curba succesului a crescut exponențial de la o săptămână la alta. Asta i-a motivat pe toți.”

Angajamentul specialiștilor TRUMPF în software și procese a fost un alt factor al succesului, potrivit lui Ungerer: „Ne-au sprijinit tot timpul și au făcut ajustări și optimizări până când totul a fost corect.” Nimeni nu știe mai bine decât Tim Ungerer că acest proces este viu și sănătos și că există întotdeauna un pas următor și niciodată un final. „Încă mai am un loc de parcare pentru specialiștii TRUMPF”, spune el cu un zâmbet. „Dar, între timp, angajații mei se descurcă bine cu noile procese și programe și sunt mulțumiri că multe lucruri au devenit mai ușoare și totul este mai ușor de gestionat.”



Perspectivă

Tim Ungerer se gândește deja la următorii pași: sistemele de transport fără conductor, eliminarea depozitelor tampon și revizuirea și optimizarea continuă a mașinilor se află în fruntea agendei sale. „Producția ideală trebuie să fie mereu deschisă la lucruri noi, iar eu sunt gata să mă implic alături de un partener precum TRUMPF.”

Ediția: 27.09.2023

