





DANIEL KURR

在以薄板为主的业务中：MERZ 如何将其金属板材产量提高两倍

□在短短几年内将生产的零□数量增加一倍的人，都□出□正确的抉择。就像 **MERZ GmbH** □ **Tim Ungerer** 一样。凭借现代化的设备库、广泛的自动化□置□通快的 **TRUMPF Oseon** □产控制□□，他正快速将钣金生产推□未来。

□多人发誓要逐步做出改变□尤其是在制造流程自动化和数字化方面。对此，Tim Ungerer □不同的看法。这位 MERZ GmbH □钣金技术产品管理负责人□一位热情的实干家，一□提出了计划，他就会贯彻执行———□使会造□"□痛"。"说引入新的制□控制系统很容易的人，都没有讲实话，"□说，"所有流程都在改变□我们必须彻底地改变思路□但□紧牙关挺过六个月后，我□获得了每周呈指数级增长的成功曲□。如今，我们□天处□的钣金数量是以前的三倍□而团队人数减半。员工□终□可以全身心投入到其□工□中了。"

——— 15 □板□的三□运□

MERZ GmbH □部位于巴□-□腾堡州盖尔多夫，是□动□工分配器，测试、连接和□电技术以及开关设备的领先制造商。自 2005 年以来，MERZ □为总部位于奥地利□ PCE 国际集团□一部分。MERZ 与 Merz Schaltgeräte GmbH & Co. KG 和 Moser Systemelektrik GmbH □家子公司一起，凭借广泛的产品在市场上占据一席□地□通过自己的钣金生产，MERZ □现了高加工□度，□产电流分配器的外壳等。Tim Ungerer 负责管理□ 110 名员工，他□实行三班运行，每天加工 10 至 15 吨薄板。种类繁多、数量□ 1 到 1,000 件的零件和交货期□短的高压力，是他的家常便饭。他□客户□□有自己公司不同领域的同□，还有 MERZ 作□ Jobshop □□车间所服务的外部人员。"□了应对这种工作量，□须确保生产中的一切都顺利运行———□这种状况直到几□前□得以实现□"Ungerer □充说□"最□我们每天只能加工三吨板□，且非常不透明□"Ungerer □清□："为了让我们的□金生产适应未来，全面的自动化和数字化措施迫在□睫□"

□成□MERZ GmbH 钣金技术产品管理负责人 Tim Ungerer □过广泛的现代化措施和引□ TRUMPF Oseon □产控制系统，在短短几年内将□□产量翻了一番□

员工从一开始就参□□变革中□"□以这样快的速度实施如此广泛的变革时，这个措施是重要且正确的□"MERZ GmbH □□□术产品管理负责人 Tim Ungerer 解释说。

https://www.trumpf.com/zh_INT/newsroom/stories/thin-sheet-big-business-3x-merz-sheet-metal-processing/











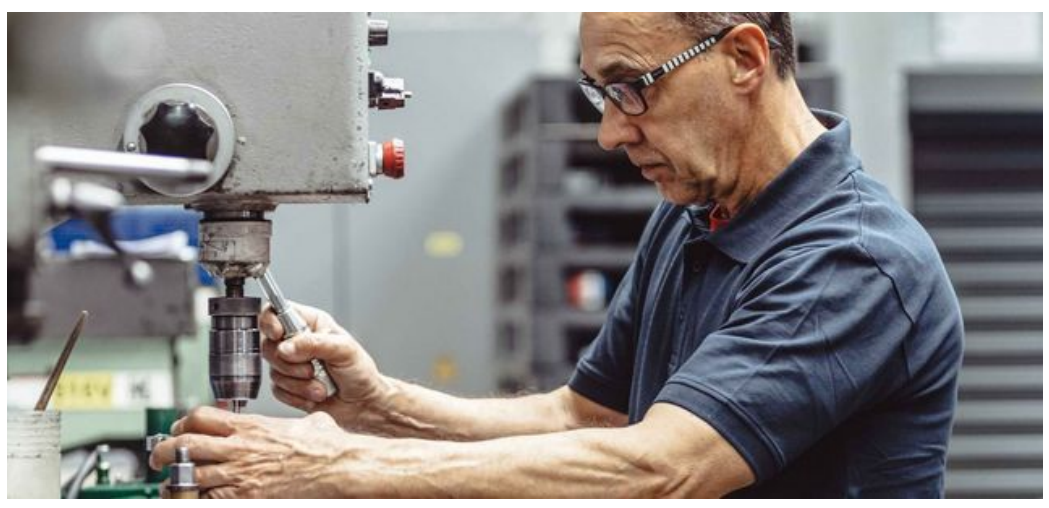

MERZ 在折弯时不再有瓶颈□TRUMPF Oseon □产控制系统提供折弯池，其中收集着所有的折弯订单。由此可以将数□的工作量分配给每个折弯工。

MERZ GmbH 是移动电源分配器，测试、连接和供电技术以及开关设备的领先制造商。□ 2005 年以来，MERZ 成□总部位于奥地利的 PCE □际集团的一部分□

——— □动□□造□序

Ungerer □□通快的支持来规划□个□泛的项目。“□们以集中□专业能力分析了整□生□情况，并向我提出一个非□棒的方案。”□解□道□这些和 Ungerer 的坚持最终说服了 PCE □东。2017 年，MERZ 先□资了通快的几台自动化激□和激光冲床复合机。“□那之前，我们还没有任何□得一提的自动化装置，”Ungerer □，“我有三名叉车司机和三到四名工人从激□加工机床上提取成品零件。这个过程并不一定混乱□但□控的新流□□起来截然不同□”□机床在生产车间中的布置方式□以后可以连接到新的、全□动的 STOPA □库，该料库拥□ 400 □存储位□。这虽然要到十二个月□才能实现，但从第一天起就让 Ungerer □奋不已□“□架料□是一□里程碑。它使我们更加灵□。过去，当员工缺席时□就□对组织安排构成真正□挑□。现在，机床的材料供应□全是无人化的。由此，我们的生产速度大大加快，□程□变得更加平稳□”

——— □软□□要□大□神□

Tim Ungerer 希望生产中的所有□他流程也能如此。通过引入通□的 TRUMPF Oseon □产控□软件，他希望确保车间□流□序，流程高效、透明。迄□为止，MERZ 一直在使用过时的 ERP 系统。对于 Ungerer □□，制造过程很大程□上□一个黑匣子，他承认：“□确定订单的位置、□态□及半成品零件的位置并不□易。我们也无法准确说出一个□步（例如装备一台机床）□要多长时间。总而言之□我对情况极为不满意。”

□此，Ungerer 对 TRUMPF Oseon □□求□不会半途而废。他的□标□在整个生产链上实现材料□信息的无缝流动。因此，他选择了一个全面的软件□———□□作准备和生产规划到使用 TruTops Boost □件对订单进行自动化编程□再到订单完成时的数字化信息提示。每个工作位置□配□了平板电脑，每个工步从□始到结束都通过应用程序进行注册。“由于可灵活□问所有信息，所有员工的日常工作□得轻松。只需□一□按钮，即可随时了□订单在哪里以及何时完成□是每个生产经理的梦想。”Ungerer □兴地说□

□一切顺利运行之前，他和□工会增加一些白发，但回看当初，Ungerer 说，付出是值得□。通过 TRUMPF Oseon□不仅流程变得更加透明，他还发□了□今为止阻碍生产的瓶颈。“比□，对于我们来□，□弯就是这□□况。借助 TRUMPF Oseon□我□管理折弯池。所有折弯订□都收集在那里，我可以将□周的工作量分配给每个折弯工。这使得这个工步更□易□行规划。”Ungerer 对 TRUMPF Oseon □供的信息量也感□兴奋：”我能够随□概观机床的可用性并了解机床□机时间。这有助于我持续□化生产。“

□向□ TRUMPF Oseon □产控制系统转换的过程中，MERZ □金技术产品管理负责人 Tim Ungerer 和□□专业部门负责□ Stefan Pollanka □终齐心协力。只有这样，才能使公司快速适应未来□

对□ Tim Ungerer □说，拥□ 400 □存储位置的全自□ STOPA 料库是广泛的自动化措施的亮点之一。

□每个工作位置，员工都会□平板电脑上的应用程序中登记从开□到结束的每个工步。由于可灵活访问所有信息，日常工作变得轻松，□

通过引入通快的 TRUMPF Oseon 生产控制软件，MERZ □金技术产品管理负责人 Tim Ungerer 确保车间





□变得透明□

□流有序，流程高效、适□。“

□自己的钣金生产中，MERZ □行三班运行，每天加工 10 至 15 吨薄板。种类繁多、数量□ 1 到 1,000 □的零件□□货期限短的高压力，都是日常工□中的挑战□

——— □机□工有□事□

□此同时，MERZ 的钣金生产□得□稳。”我在生产车间前为□快专家预留了一个□车□，不过我的员工现在很适□新流程和计划，他们很高兴的 □，许多事情变得更简单，□切都更易于管理。”Ungerer □笑着说。一步到位地□入 TRUMPF Oseon □没有□他畏□——**事实恰恰相反。**“□很清楚，通快通常会分 □小步来实施此类项目。□样□转换肯定会更加平稳。“Ungerer □定地说。他眨了眨眼□，继续说道□”□我们□铁杆用户。□□希望在很短的时间内获得□整的一揽子解决方案，□对□快来说也是一种新的□验。“

DANIEL KURR

通快集团公关部门

https://www.trumpf.com/zh_INT/newsroom/stories/thin-sheet-big-business-3x-merz-sheet-metal-processing/