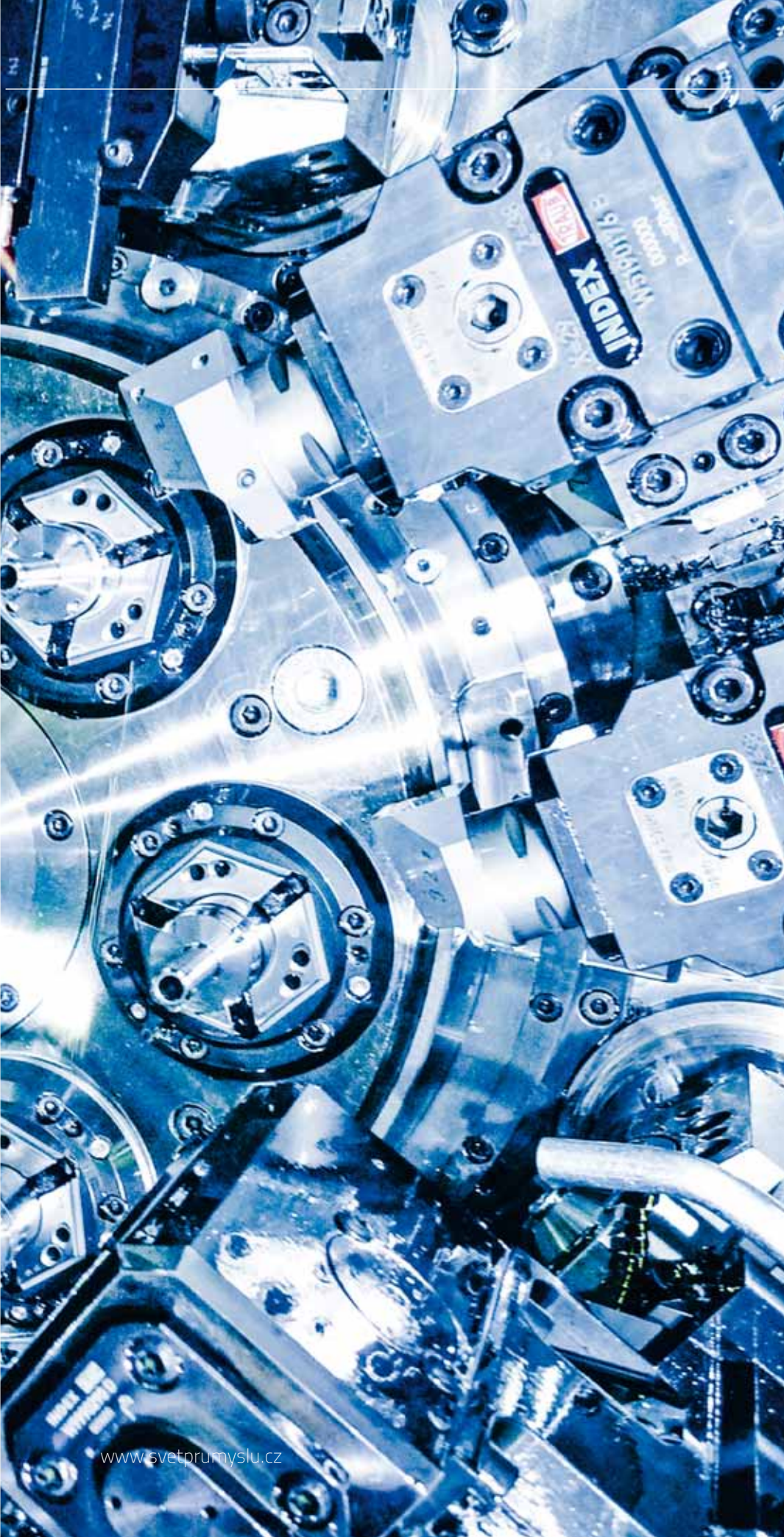


NA RŮSTOVÉ VLNĚ S MODELY ATECA A KAROQ



Automobilové jedničky na českém trhu se velmi daří. Profitují z toho také dodavatelé. Jedním z nich je společnost **KLEIN automotive**, která aktuálně chystá rozšíření výroby na jednom ze svých robotizovaných pracovišť. „Cílem nákupu nového zařízení je zvýšení naší produkce pro modely Karoq a Ateca,“ říká ředitel společnosti Radek Hansmann.

Na začátku listopadu jste dokončili výběrové řízení na nové robotizované pracoviště. Zakázku zrealizuje společnost ABB. Co bude mít výrobní zařízení na starosti?

Zařízení budou svařovat sloupky karoserií pro modely Škoda Karoq a Seat Ateca montované ve společnosti **Škoda Auto** v Kvasínách. Oba modely vozů jsou v prodeji velmi úspěšné a byli jsme **Seatem** a později i Škodou poptáni na dodávku vyššího počtu těchto dílů, než bylo původně plánováno. Provedli jsme kapacitní propočty a připravili varianty řešení, z nichž jediná možná, s ohledem na zvýšený počet plánovaných prodejů vozů, bylo realizovat nákup dalších zařízení. V podstatě se jedná o nákup duplicitních zařízení. ►



► **Jak rychle se ve vašem odvětví prosazuje robotizace?**

Velmi rychle, v podstatě již několik let probíhá. Je ale pravdou, že v poslední době se vlivem nedostatku pracovní síly na trhu práce a nároků na kvalitu a opakovatelnost výroby tempo zavádění robotů a kobotů do výrobních procesů zrychluje. Při nákupu jakéhokoliv strojního zařízení zvažujeme, zda doplnění robotem, případně kolaborativním robotem, nepřinese zvýšení produktivity, a tím i zrychlení návratnosti investice.

Nedávno jste implementovali nový systém MES/MOM. Jak tento systém přispívá k vyšší efektivitě výroby?

Tyto systémy jsou nasazovány do výroby s primárním cílem sbírat podrobná data o výrobě na strojních zařízeních a poskytovat výstupy pro optimalizaci. Ideální je stav, kdy stroj nebo strojní zařízení slouží pouze svému hlavnímu účelu, tedy výrobě. Takový případ však nikdy nenastane. Poruchy stroje, odstávky za účelem seřízení, úklidu zařízení a podobně snižují jeho reálnou využitelnost.



Na základě výstupů z MES systémů jsme ale schopni všechny takové ztrátové časy identifikovat a rozhodovat se, zda a jakým způsobem je budeme eliminovat. Navíc jsou výstupy ze systému velmi dobře využitelné pro nastavení pozitivní motivace operátorů a týmů zajišťujících provoz.

Platí, že každý ztrátový čas by se měl eliminovat?

Může se stát, že náklady na odstranění některých ztrátových časů jsou vyšší než

■
„Náklady na odstranění některých ztrátových časů jsou vyšší než reálná přidaná hodnota vytvořená strojem za danou časovou jednotku úspory.“

Radek Hansmann

reálná přidaná hodnota vytvořená strojem za danou časovou jednotku úspory. Pokud tomu tak je, nemá ekonomický smysl do eliminace investovat.

Systém přináší data spíše pro interní použití. Jak se vyvíjí požadavek na výměnu dat ze strany vašich odběratelů?

Nijak překotně. Nejdůležitější datový tok mezi námi a našimi zákazníky představuje systém příjmu informací a požadavků zákazníků na dodávky dílů. Standardně probíhá automaticky a elektronickou cestou s dvěma základními parametry – kdy a kolik dílů zákazník požaduje dodat.

Výměna dat v ostatních oblastech je zúžena na jednotlivé přenosy technických dat (výkresů a modelů dílů) pro účely poptávkových řízení nebo realizace technických změn dílů, případně výměny dat z kontroly kvalitativních parametrů dodávaných dílů. Pro tyto účely využívá většina našich zákazníků své portály, kam data vkládáme.

Chystáte pro příští rok větší investice?

Pro rok 2018 plánujeme pořízení dvou vícevřetenových soustružnických automatů. V současné době realizujeme výběrová řízení. Cílem investice je rozšíření kapacitních možností pro nové projekty obráběných dílů pro naše stávající

zákazníky a také vyšší produktivita stávající výroby. Objemově se bude jednat o investici v řádu několika desítek milionů korun.

Zahájili jste technickou přípravu výroby pro Škoda Spaceback a Cross-over. Jak dlouho trvá a co obnáší tato příprava?

Přípravu na sériovou produkci dílů pro nový model Škoda jsme zahájili letos na sklonku léta. Ovšem fáze nabídek a cenových jednání probíhala již na počátku letošního roku. Cenotvorba a technická příprava výroby spolu úzce souvisejí, protože výslednou cenu dílu ovlivňuje především volba vhodné technologie výroby, a ta musí být jasná již v této rané fázi.

Standardně pro lisované a svařované komponenty trvá technická příprava výroby celý rok. Zahrnuje fáze návrhu technologií lisování a svařování, kontrolních metod a logistiky. Součástí přípravy jsou výběrová řízení na subdodavatele materiálů, lisovacích nástrojů, strojních a kontrolních zařízení. Závěrem je pak proces vzorkování a schvalování vzorků zákazníkem.

Získali jste v poslední době nějaké další zajímavé zakázky?

Ano, realizujeme přípravu výroby několika menších projektů pro zákazníky Benteler, Tokai Rika a Keihin. ● (J.K.)