

Oplove logistične rešitve v Monoštru



Matej Kačič

16.04.2014 11:13

Podjetje Prolog je v sodelovanju z GZS in sekcije uporabnikov stalnih izboljšav pripravil ogled primera dobre prakse. Obiskali so Oplovo tovarno v Monoštru, kjer izdelujejo motorje in sklope za njihove avtomobile

GZS in Sekcija uporabnikov sistemov stalnih izboljšav si je s pomočjo podjetja Prolog ogledala primer dobre prakse, napotili so se v Oplovo tovarno v Monoštru, [kjer jim življenje vdahnejo tudi Slovenci](#). Ob poplavi literature, seminarjev in različnih predavanj na temo vitkosti namreč vsak obisk primera dobre prakse predstavlja nov izziv in izkušnjo, ki različnim podjetjem v živo predstavi nekatere rešitve iz teorije.



Pogled iz zraka na Oplovo tovarno motorjev v Monoštru

Vitkost po nekaterih logističnih principih je živ organizacijski primerek, ki je vpet v podjetje, okolje in verigo dobaviteljev, ki predstavljajo specifično upravljanje z ljudmi, blagom in informacijami. Tako Opel predstavlja izziv za marsikatero podjetje, ki ni tipičen proizvajalec avtomobilskih delov za prvo vgradnjo.



Ob ogledu posameznih faz proizvodnje, ki predstavljajo sestavljanje motorjev na avtomatiziranih proizvodnih linijah so bili udeleženci presenečeni, da podjetje v popolnosti upravlja notranja logistiko po principu izdvajanja le-te iz samega podjetja. Logistiko upravlja drugo podjetje, kar priča o visoki stopnji usklajenosti tako glede prenosa informacij, opravljanja nalog, poročanja in obračuna. Zniževanje stroškov na celotni logistični verigi je prepuščeno popolnemu obvladovanju stroškov celotne verige, ki se morajo prilagajati trenutni proizvodnji in načrtovanim porastom ter padcem proizvodnje. Iz vidika logistike je to šolski primer uspešne implementacije vitkosti v logistiko podjetja.

Udeleženci so bili seznanjeni s samim proizvodnim procesom in različnimi fazami proizvodnje motorjev, valjev, ojníc ter gredi, ki se proizvajajo v tem podjetju. Presenetilo jih je predvsem veliko število mest na katerih se izvaja merjenje posameznih mehanskih razmerij v delih, ki se vgrajujejo ob popolni sledljivosti vgrajenih elementov. Poseben del tovarne predstavlja končno preizkušanje vsakega motorja, ki se zapelje na posebni plato in v dogovorjenem ciklu opravi testiranje motorja. Sistem v podjetju beleži ustrezne parametre posameznega motorja in jih poveže s serijsko številko, ki jo motor dobi na koncu preizkušanja.

Logiste je predvsem zanimala organizacija dostave na posamezna delovna mesta, ki potrebujejo določene materiale za vgradnjo in so opremljena po principu kanbana. Zanimive so bile nekatere rešitve, saj je celotna dostava repro materialov v podjetju izvedena z dostavnimi vlaki, ki za seboj vlečejo ustrezne vozičke. Navadno se ti vozički na delovnih mestih postavijo tako, da jih je mogoče

takoj uporabljati za vgradnjo delov na delovnem mestu. Nekatere rešitve so preprosto originalne in jih bodo udeleženci uporabili v svojih podjetjih.



*Udeleženci iz podjetij Kolektor, Odelo, TAB, SICK, Fluidmaster, Špica in 3projekt, bodo izkušnje, ki so jim bile predstavljene, uporabile v nadaljnjih razvojnih projektih organizacijah svojega podjetja.
Foto: Marko Novak*