

Példák a modern üzemszervezésre

Érezhetően már az uniós csatlakozásunkra való felkészülés jegyében zajlott az Anest Rt. május 9-i II. NetLine konferenciája.

Nyilvánvaló, hogy lesznek új lehetőségek, de ezzel együtt azok a veszélyek is fennállnak, amelyek a piac átalakulásával könnyen kényszerhelyzetbe hozhatják a vállalkozókat. A gyártással szemben támasztott minőségi elvárások egyre magasabbak, nagyfokú rugalmasságot igényelnek. Ahhoz, hogy a viszonylag kis darabszámú, illetve sokszor egyedi gyártás mellett egy vállalkozás mégis haszonnal és hibamentesen tudjon termelni, elengedhetetlen feltétel a korszerű technológia és üzemszervezés.

Cselényi József úr, az Anest Rt. elnöke nyitóelőadásában felhívta a bútorgyártók figyelmét azokra a célokra, amelyek korszerű üzemszervezéssel megvalósíthatók. Ezek a következők:

- kapacitás növelése azonos dolgozói létszám mellett,
- gyártási költségek csökkentése azonos darabszám mellett,
- magas minőség,
- egyedi bútor szériaszerű termelése,



A NetLine-rendszerben az NC-vezérléssel ellátott éllezáró berendezés a vonalkód leolvasása után elindítja az éllezáró programot

- távoli munkahelyeken felvett megrendelések automatikus gyártásba helyezése,
- naprakész információk raktárkészletről, költségekről, gyártási statisztikákról,
- az emberi hibalehetőség minimalizálása.

A fent említett célok megvalósítására alkalmas az SCM NetLine-rendszere, amely már a hazai üzemek számára sem ismeretlen.

A NetLine egy olyan üzemszervezést segítő szoftver, amely összekapcsolja egy lapalkatrészből bútort gyártó üzem gépeit egymással, s az irodai munkatársakkal. Kezeli a raktárt, statisztikákat készít a gépek kihasználtságáról, és segít a bútortervezésben.

Ez az alap gondolat azonban mégis gyökeresen átforgalmazhatja az üzemek működését. Ez magyarázza az érdeklődők nagy számát, akik – több mint százán – megtöltötték Gődön az Anest előadótermet.

Az előadáson a NetLine-rendszer ismertetése mellett olyan gyártó cégek tapasztalatai is elhangzottak, amelyek már bevezették a NetLine-t. Ertl Ferenc, az Erfa Kft. vezetője, és Simon Sándor, az Egri Simon Bútoripari Kft. ügyvezetője a saját fejlesztésükről beszélt, és arról a magyar programról, melyet ők használnak üzemükben. Ez a Korpusz, integrált szabásprogram, amely tökéletesen együttműködik az SCM által forgalmazott táblafelosztókkal.

A kedvező tapasztalatok közül kiemelhető az, hogy a NetLine-rendszer rugalmasan alkalmazkodik a már meglévő technológiákhoz, így lépésenként is bevezethető. Alapját képezi a táblafelosztó berendezés, amely egy vonalkód-rendszer segítségével biztosítja a lesabott alkatrészek egyértelmű



Luciano Gengotti, az SCM kereskedelmi igazgatója bemutatott egy egyszerű designszoftvert, melyben könnyedén lehet konyha-, gardrób szekrényeket, lakószobába modulrendszerű bútorokat tervezni

azonosítását. Ebben a rendszerbe lehet ezután bekötni a CNC-megmunkálóközpontot és az éllezáró berendezést, amelyeknél a kezelőnek már nincs szüksége a megrendelés ismeretére, csupán a vonalkód által tartalmazott adatokra hagyatkozik.

Az előadás végére a NetLine hallgatósága szinte munkacsoporttá alakult, megoldozva a később svédasztalon kínált ebédért. Ebéd után a nap második fő kérdése a vállalatvezetés, és annak nehézségei kerültek terítékre. Czinege Andor, az Ad Sidera tanácsadó cég vezetője és előadója beszélt azokról a módszerekről, melyek segíthetik egy cégvezető munkáját, illetve fejleszthetik a vállalat szervezeti struktúráját.

A délutáni előadások sorát Molnár Tibor befektetéselemzése zárta, melyet a tőle megszokott lendülettel adott elő. A hallgatóság finanszírozással kapcsolatos kérdéseire azonban nem válaszolt, mondván, hogy a szombati kerekasztal-beszélgetésnek a témája ez is lesz. Valóban hatékonyan bizonyult a másnapi találkozó is, népes társaság gyűlt össze a különböző témakörök megvitatására (beruházásfinanszírozás, ajtó-ablak gyártás, üzemszervezés, elszívás stb).

M. L.