

Kirchhoff Polska uruchamia narz

W 2001 roku Kirchhoff Polska zdecydował się na uruchomienie narzędziowni do produkcji średnich i dużych tłoczników oraz narzędzi do pras manualnych. Stanowiło to całkowicie nową działalność dla młodego, polskiego oddzia-



Kirchhoff Polska Sp. z o.o.

łu Kirchhoff Automotive. Dziś dział ten liczy 40 pracowników, świadczących usługi dla pozostałych 700 osób.

Wcześniejsza produkcja tłoczników Kirchhoff Polska odbywała się poprzez niemiecką firmę-matkę. Jednak dynamiczny rozwój przedsiębiorstwa przyspieszył podjęcie decyzji o wdrożeniu wewnętrznej produkcji narzędzi. Dzięki temu Kirchhoff Polska zyskał znacznie większą elastyczność. Inżynierowie są w stanie wprowadzać zmiany projektowe zgodnie z życzeniami klientów znacznie szybciej i łatwiej niż do tej pory. Obecnie Kirchhoff Polska zaopatruje w tłoczone i spawane elementy koncerny Opel, Ford, VW, Daimler i wiele innych. Jednak większość produktów trafia do Kirchhoff Automotive w Niemczech.

Największymi konkurentami Kirchhoff Polska są przedsiębiorstwa z Niemiec, Czech, Słowenii i Hiszpanii. Niewielka konkurencja na rynku polskim wynika z niedostatecznej wiedzy na temat projektowania i produkcji tłoczników. Priorytetem firmy jest wypracowanie najbardziej konkurencyjnych warunków płacowych dla swoich pracowników, tak aby mogły dorównać poziomowi zarobków w Niemczech i Hiszpanii. Obecnie Kirchhoff Polska skoncentrował się na zmniejszeniu czasu dostarczenia gotowego produktu do klienta. Chce to osiągnąć, skracając czas jego projektowania i produkcji oraz zwiększając jakość wytworzonych części.

Od zamówienia do produkcji

Po otrzymaniu zlecenia, które zawiera projekt tłocznika części motoryzacyjnej, Kirchhoff Polska musi zaproponować konkurencyjną wycenę, czas wytworzenia i jakość. Do zamówienia na narzędzia dołączona jest także dokumentacja CAD danej części w formie elektronicznej. Konstruktorzy używają modelu 3D, aby rozpocząć projektowanie towarzyszącego mu oprzyrządowania. Inżynierowie definiują różne etapy procesu tłoczenia, takie jak ciągnięcie, cięcie i gięcie. Następnie wysyłają propozycję procesu produkcyjnego do oddziału w Niemczech. Jeśli projekt wymaga poprawek, Kirchhoff Polska wprowadza wszystkie modyfikacje przed ostateczną akceptacją.

Kolejnym krokiem jest projektowanie tłocznika przy użyciu systemu CATIA. Narzędziownia ma pięć stanowisk CATIA V5, które firma zainstalowała i uruchomiła w 2001 roku. Większość producentów pojazdów używa CATIA, co znacznie ułatwia wymianę danych. W efekcie poprzez otrzymywanie od klientów modeli w formacie CATIA wyeliminowano konieczność konwersji danych, które często są żmudne i mogą prowadzić do powstawania błędów. Dodatkowo do obecnie posiadanych stanowisk CATIA (jest ich pięć w działach tłocznym i narzędziowym) Kirchhoff Polska ma 3 stanowiska CATIA do projektowania, spawania i kontroli wierceń w dziale inżynieryjnym, odpowiedzialnym za produkcję elementów tłoczonych na potrzeby branży samochodowej.

– *CATIA jest dziełem sztuki w dziedzinie oprogramowania*
– komentuje Bogdan Kiebzak. – *Nasi konstruktorzy używali po-*



Kirchhoff Polska Sp. z o.o.

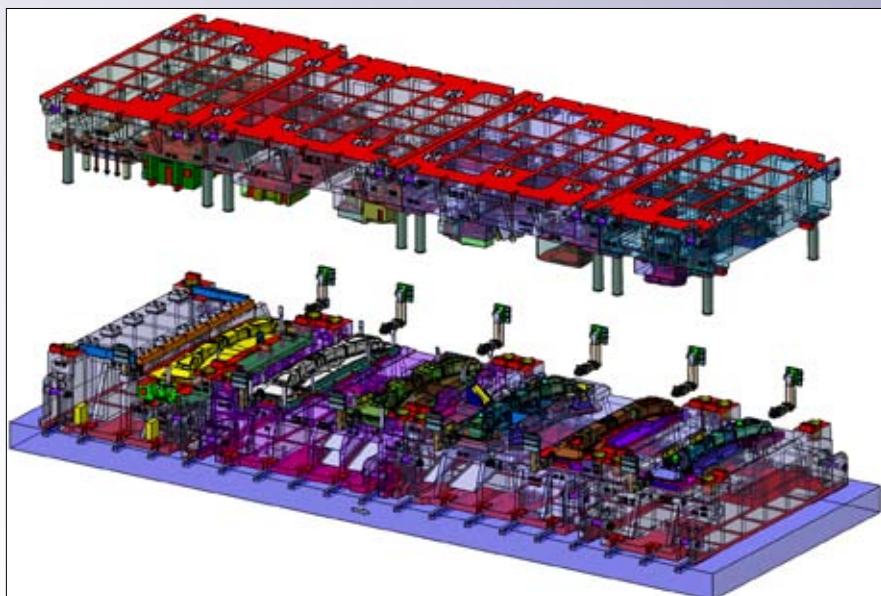
przednio programu Autocad. Jednakże wprowadzenie CATIA było dużym krokiem naprzód. CATIA oferuje znaczącą siłę, ela-

ędziownię w oparciu o CATIA V 5

styczność i intuicyjność użycia. Nasi inżynierowie są w stanie projektować bardzo szybko dzięki bibliotece normaliów, gdzie mogą łatwo odszukać obecnie projektowane części, co z kolei znacznie skraca czas konstruowania i automatyzuje jego proces – dodaje.

W efekcie już jednym kliknięciem myszką konstruktorzy mogą wstawić komponent z biblioteki normaliów, aby natych-

temu CATIA. Już po krótkim czasie pięciu z nich rozpoczęło w naszej narzędziowni pracę za pomocą CATIA. Dodatkowo nasi partnerzy biznesowi z KS Automotive i Cadsol Design Polska zapewnili początkowe szkolenia, konsultacje i potrzebne wsparcie.



Kirchhoff Polska Sp. z o.o.

miast utworzyć model 3D. Firma używa również CATIA do stworzenia programów CAM dla centrali frezarskich.

- Jest to bardzo ważne, że używamy tego samego systemu CAM co CAD, ponieważ eliminuje to problemy wymiany danych – mówi Bogdan Kiebzak.

Nauka obsługi CATIA nie stanowiła żadnego problemu dla projektantów narzędzi i tłoczników, wśród których większość to wysoko wykwalifikowani pracownicy przemysłu produkcyjnego.

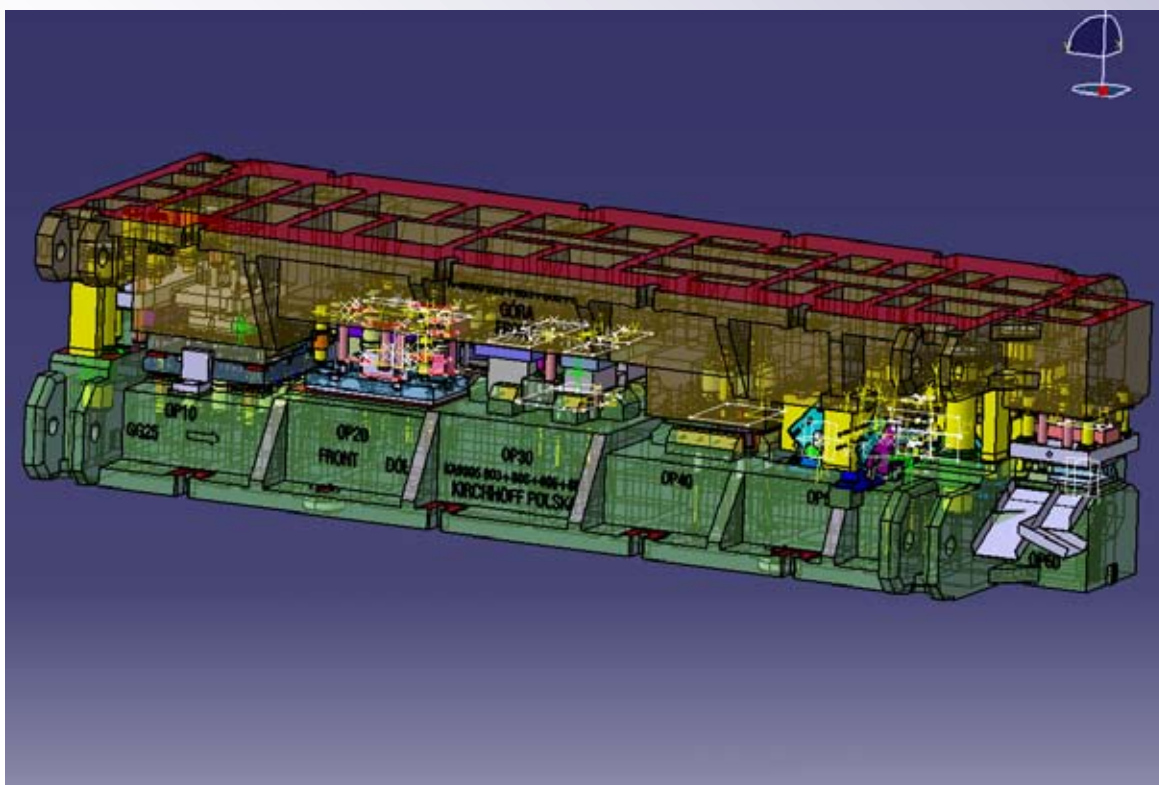
- Dobry inżynier-konstruktor jest obecnie trudno osiągalny – mówi Bogdan Kiebzak. - Zdobycie odpowiedniego doświadczenia i umiejętności trwa całe lata. Prościej było zatem nauczyć naszych inżynierów obsługi sys-

Przyszłe trendy

Od lat coraz więcej danych jest gromadzonych i zarządzanych przez systemy informatyczne organizacji. Aby zwiększyć ich efektywność, firma Kirchhoff Polska w najbliższej przyszłości planuje zainstalowanie bardziej wydajnego i znacznie szybszego systemu. Zamierza również zainstalować najnowocześniejsze oprogramowanie do symulacji oraz zatrudnić specjalistę do jego obsługi. Oprogramowanie to pozwoli przeprowadzić symulację procesu tłoczenia już w pierwszej fazie projektowej.

ENGLISH SUMMARY

Kirchhoff Polska decided to implement a tool shop in 2001. Today this new department has 40 employees. The tool shop has CATIA V5 seats, which the company installed and started using in 2001.



Kirchhoff Polska Sp. z o.o.