

140 Years Continental 1871 – 2011



**Proces zmien so zameraním na zvyšovanie
produktivity v spoločnosti Continental Matador Rubber,
s. r. o. Púchov**

Pavol Kucej

Continental Corporation

Naša Vízia

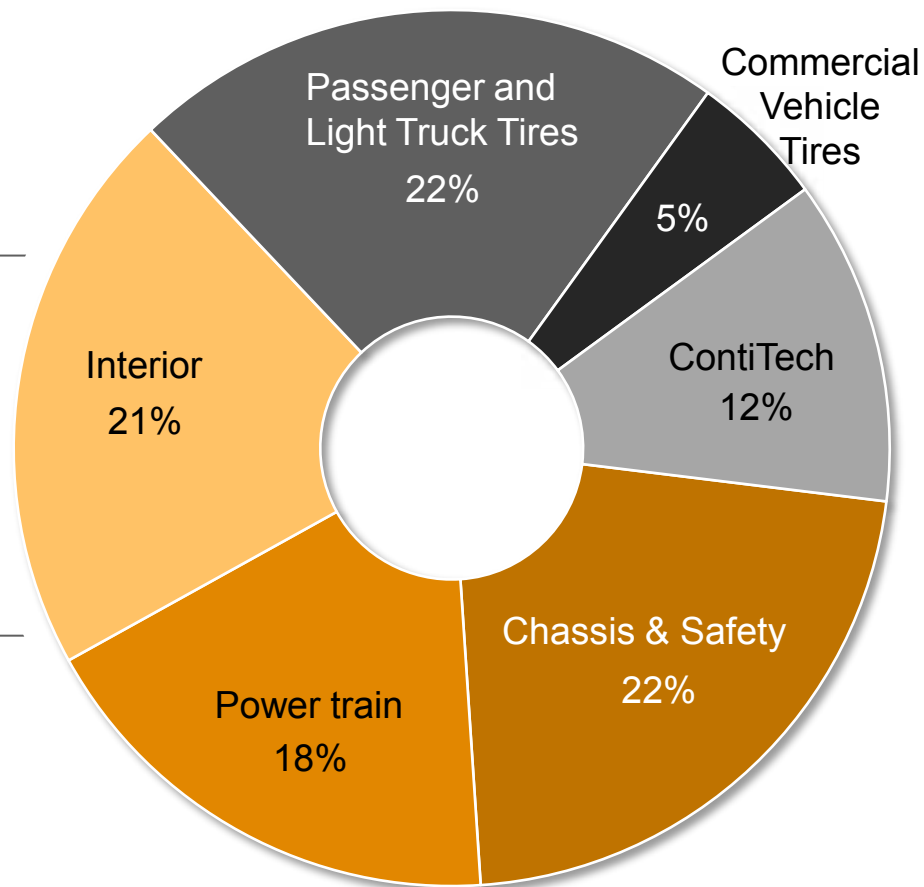
- 
- ▶ Osobnú prepravu robíme bezpečnejšou, komfortnejšou a dlhodobou udržateľnou
 - ▶ Výkon je našou vášňou
 - ▶ Vytvárané hodnoty sú našou hnacou silou

Continental Corporation

v roku 2010

- Centrála od roku 1871 v Hanoveri, Nemecko
- Tržby na úrovni 26.0 miliárd €
- Celosvetovo 148,228 zamestnancov
- 193 umiestnení v 37 krajinách*
- Líder svetových trhov v mnohých odvetviach
- Patríme k TOP5 dodávateľom v automobilovom priemysle

Tržby podľa divízií



* Production and R&D Locations (excl. Sales)

Status: December 31, 2010

Divízia Osobných a Ľahkých Nákladných Plášťov

Kratšie brzdné vzdialenosti. Viac bezpečnosti.



Divízia Osobných a Ľahkých Nákladných Plášťov

Kratšie brzdné vzdialenosti. Viac bezpečnosti.

- ▶ Divízia Osobných a Ľahkých Nákladných Plášťov vyvíja a vyrába inovatívne a prémiové plášte pre autá všetkých tried vrátane vanov, a tiež plášte pre motocykle a bicykle.
- ▶ Požiadavky na naše plášte sa môžu líšiť, nič však nikdy nebude pre nás dôležitejšie ako bezpečnosť.

No. 1
v Európe

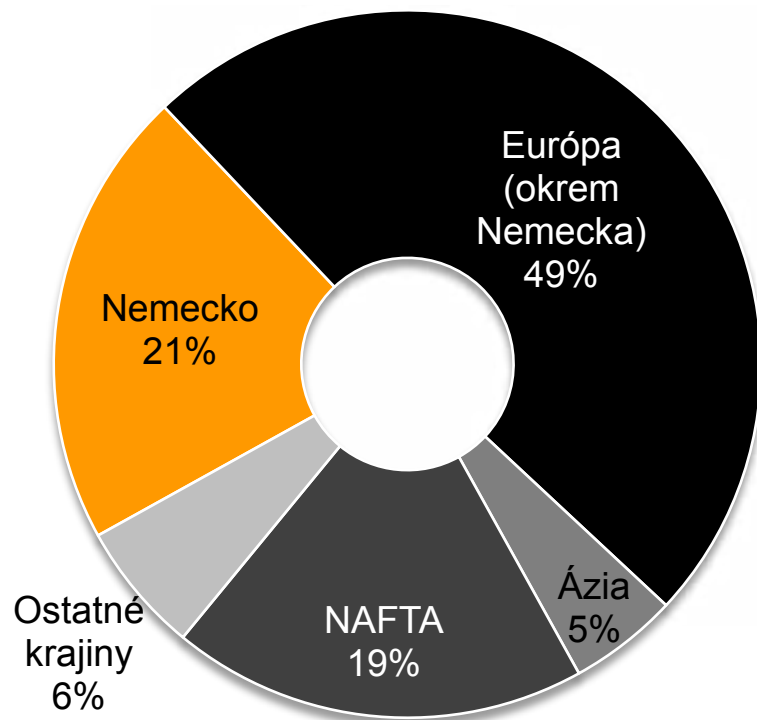
Plášte prvej výbavy
Automobilový tuning
Zimné plášte



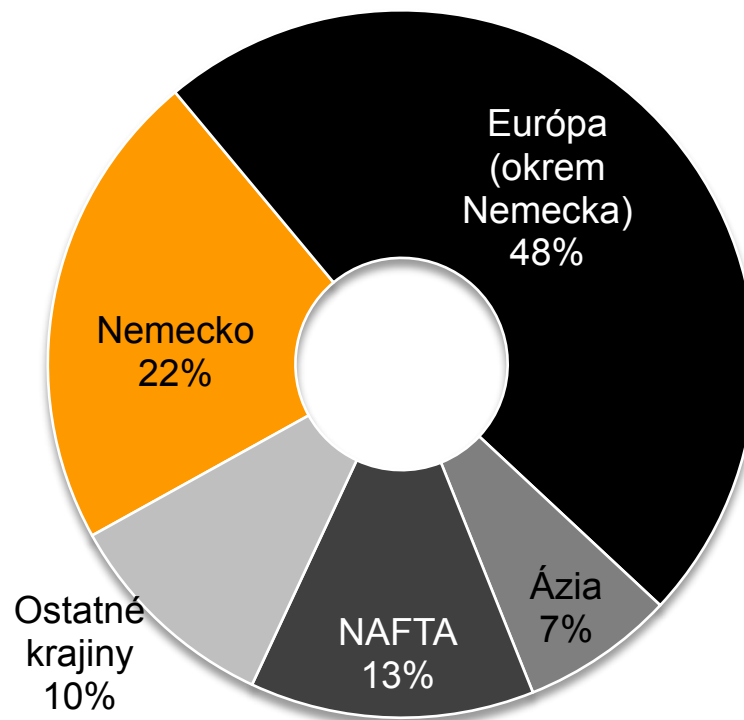
	Tržby v miliardách €	Počet zamestnancov
2010	5.8	28,276

Divízia Osobných a Ľahkých Nákladných Plášťov

Úroveň tržieb a počet zamestnancov podľa regiónov v 2010



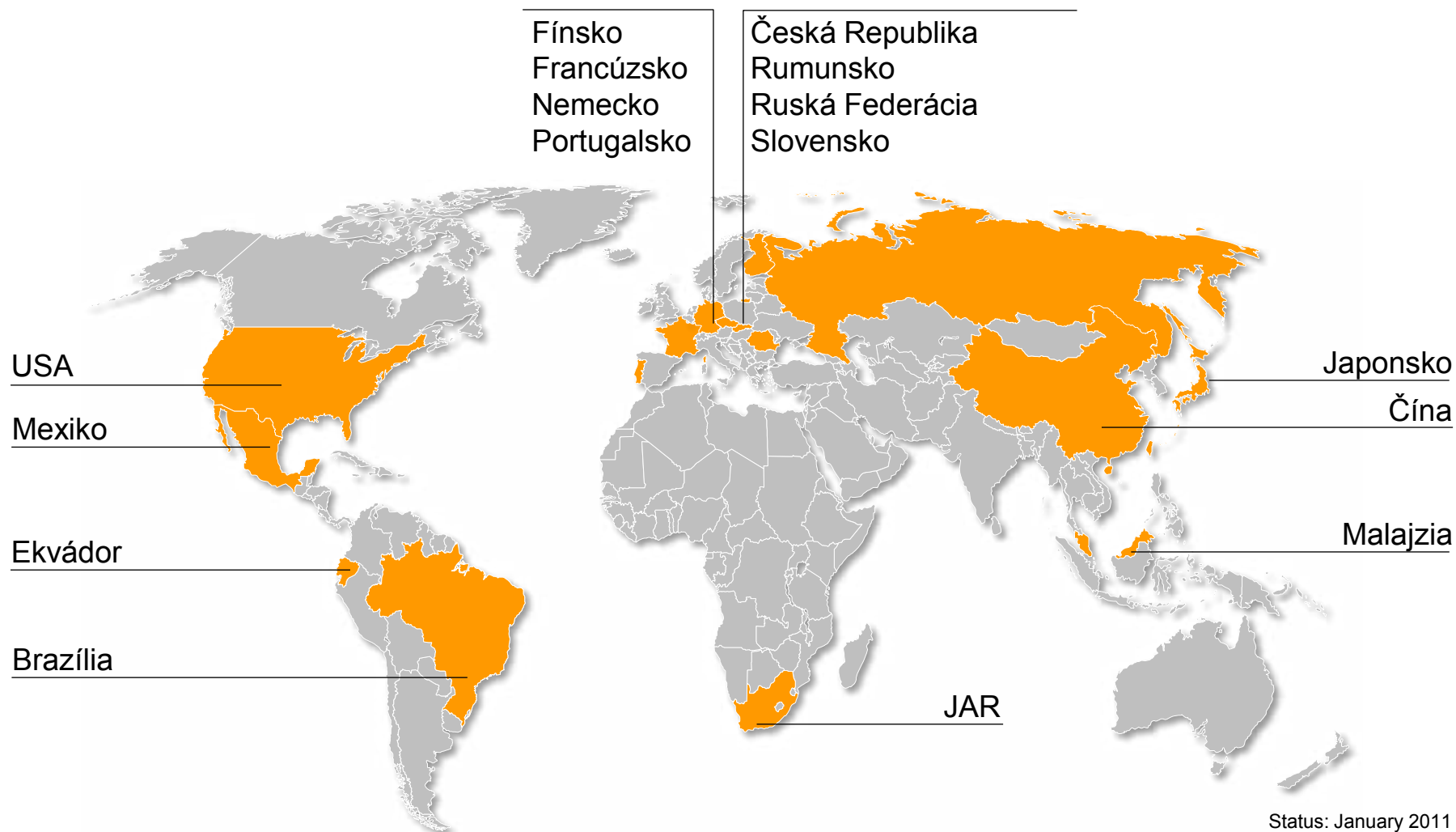
Úroveň tržieb podľa
regiónov v %



Počet zamestnancov podľa
regiónov v %

Divízia Osobných a Ľahkých Nákladných Plášťov

27 Výrobných Závodov a R&D Lokalít v 16 Krajinách





Continental Business System

Uľahčuje prácu a robí ju pružnejšou
Zaisťuje náš nepretržitý úspech

4 Neoddeliteľné Súčasti Nášho Úspechu



Výzvy Súčasnej Doby

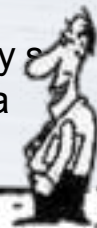


Continental Business System

Value Contribution Menu

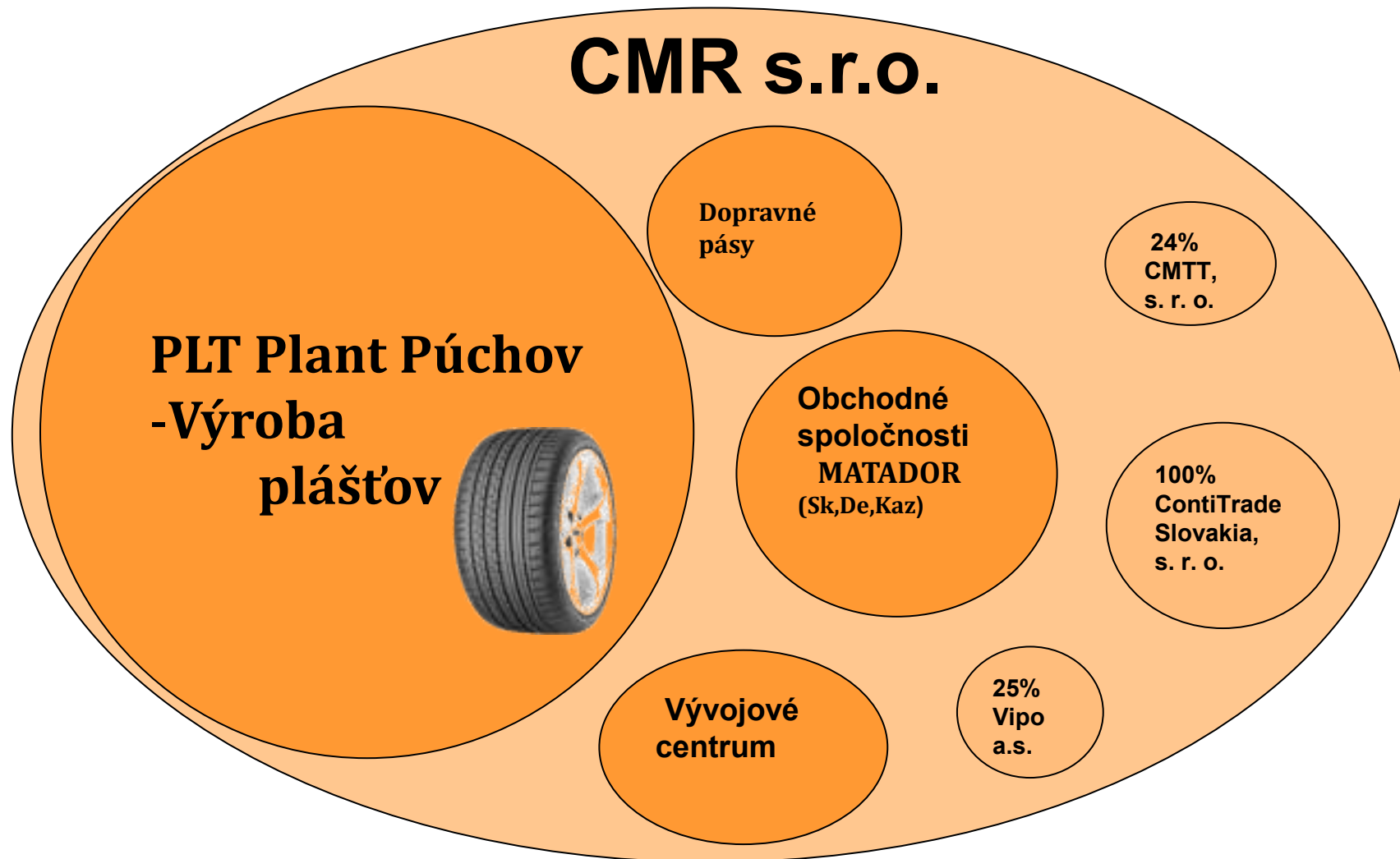
CBS vytvára hodnoty najmä z nasledujúcich 6 zdrojov:

Behavior Value ☐ Zaisťuje kultúru zlepšovania, neustáleho učenia sa a nepretržitého riešenia problémov ☐ Všetci zamestnanci vnímajú neustále zlepšovanie ako nedeliteľnú súčasť práce	Quality Value ☐ Zaisťuje nulovú chybovosť vo výrobkoch, procesoch, službách a informačnom riadení	Resource Value ☐ Zameriava sa na celkový prínos pre Continental ☐ Zvažuje celkový tok hodnôt vo všetkých aktivitách a rozhodnutiach ☐ Všetci zamestnanci sa zameriavajú na identifikáciu a elimináciu plytvania v procesoch
Customer Value ☐ Na základe úzkej spolupráce zaisťuje maximálne uspokojenie zákazníka ☐ Poskytuje produkty, riešenia a služby, ktoré sú pre našich zákazníkov pridanou hodnotou	Supply Chain Value ☐ Doručenie je naším záväzkom ☐ Zaisťuje dodávku požadovaných produktov, služieb a informácií vo všetkých interných a externých obchod. jednotkách	Process Value ☐ Udržiava spoľahlivé a stabilné výrobné a administratívne procesy ☐ Naplňuje trhové požiadavky s ohľadom na čas, kvalitu a náklady



CMR, s. r. o.



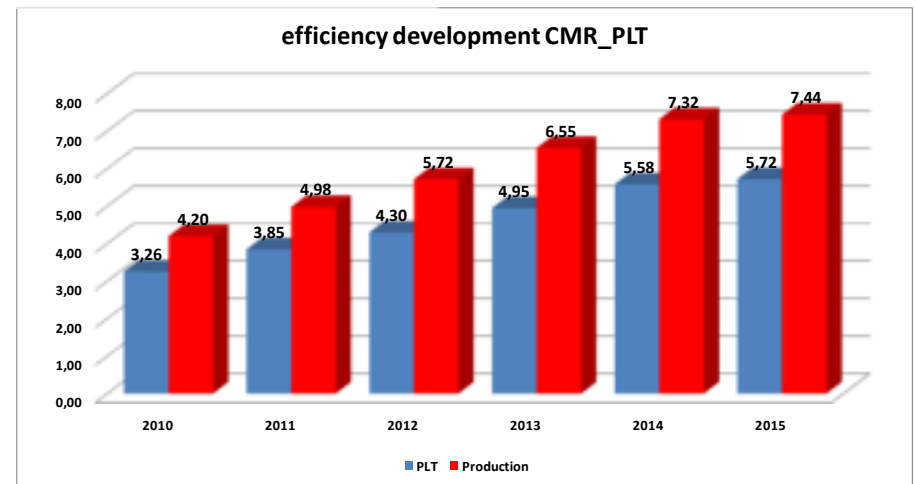
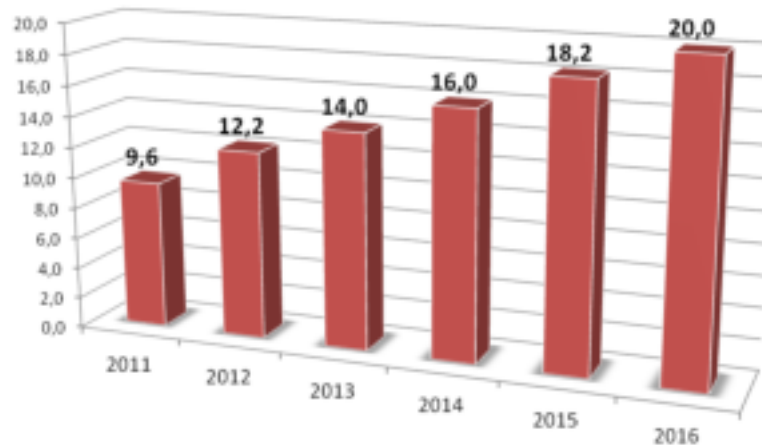


PLT Závod v číslach

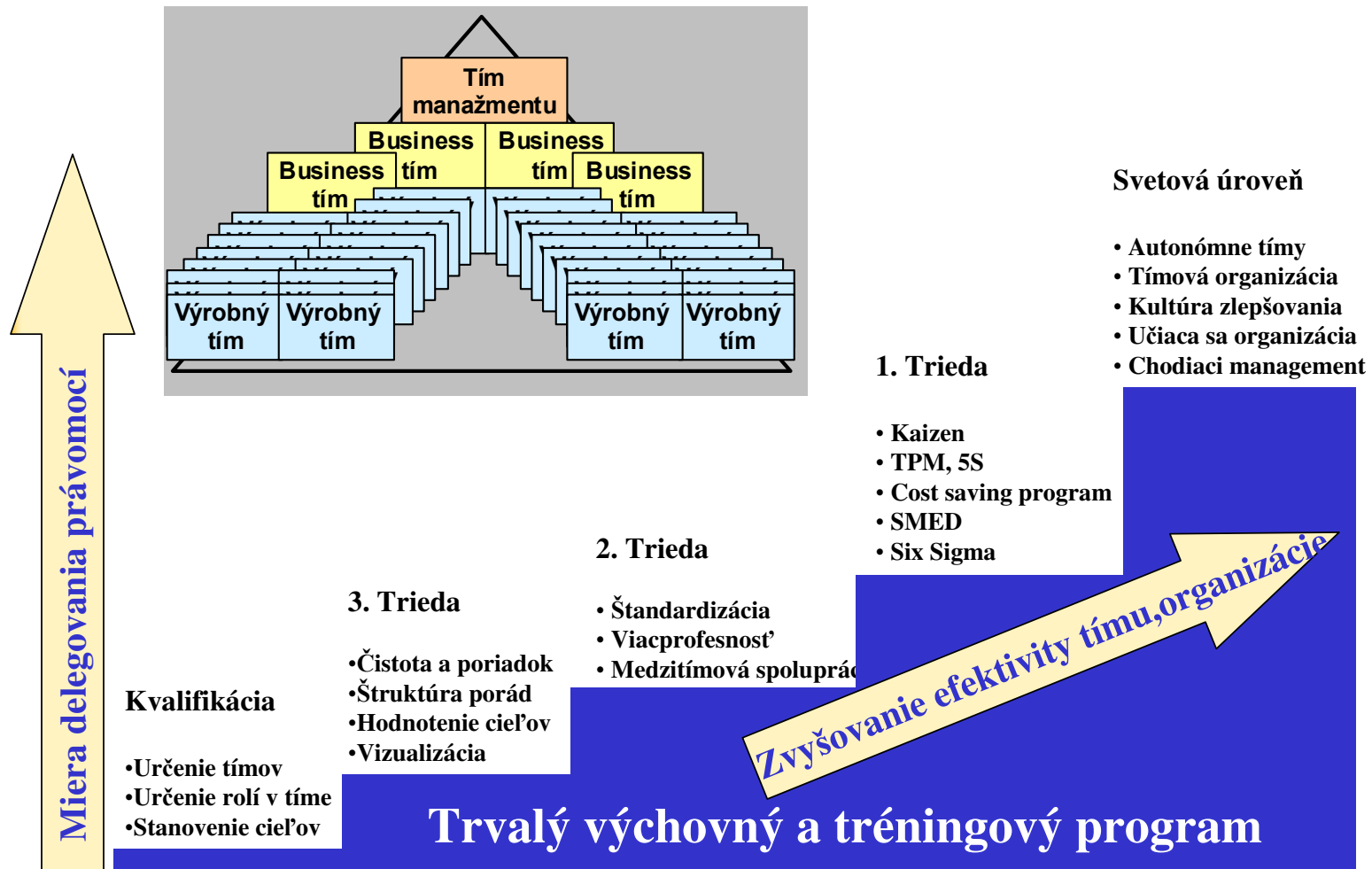
- **Počet zamestnancov: 1899**
- **Denný výstup: 32 000 ks**
- **CUDs: 327**
- **Sortiment: 13“ – 19“**
- **Objem výroby - 2011 : 9,6 mil. ks**
- **Investície (Expanzný projekt) - 232 mil €**
- **Medziročný nárast výroby – 2 mil.ks plášťov**



Stratégia objemu výroby, HC, produktivity



Výrobný systém - Matador



Benchmarking – nástroj pre zvyšovanie produktivity

Rating system

Place no. 1		BOB
Place no. 2- 4		Over average
Place no. . 5 - 7		Average
Place no. 8 -12		Under average

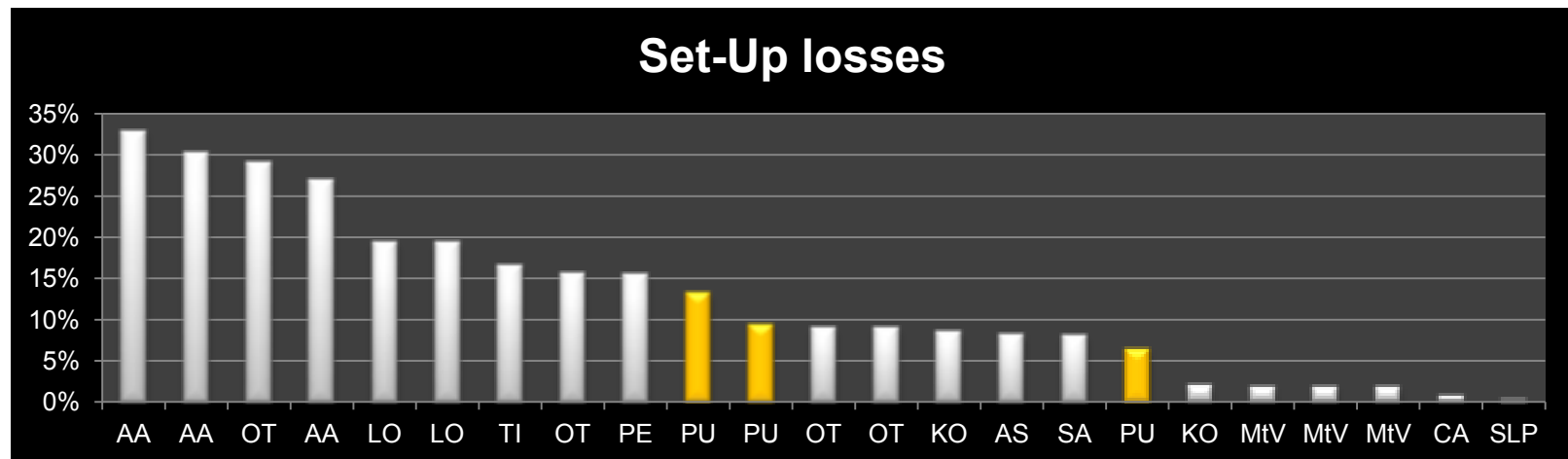
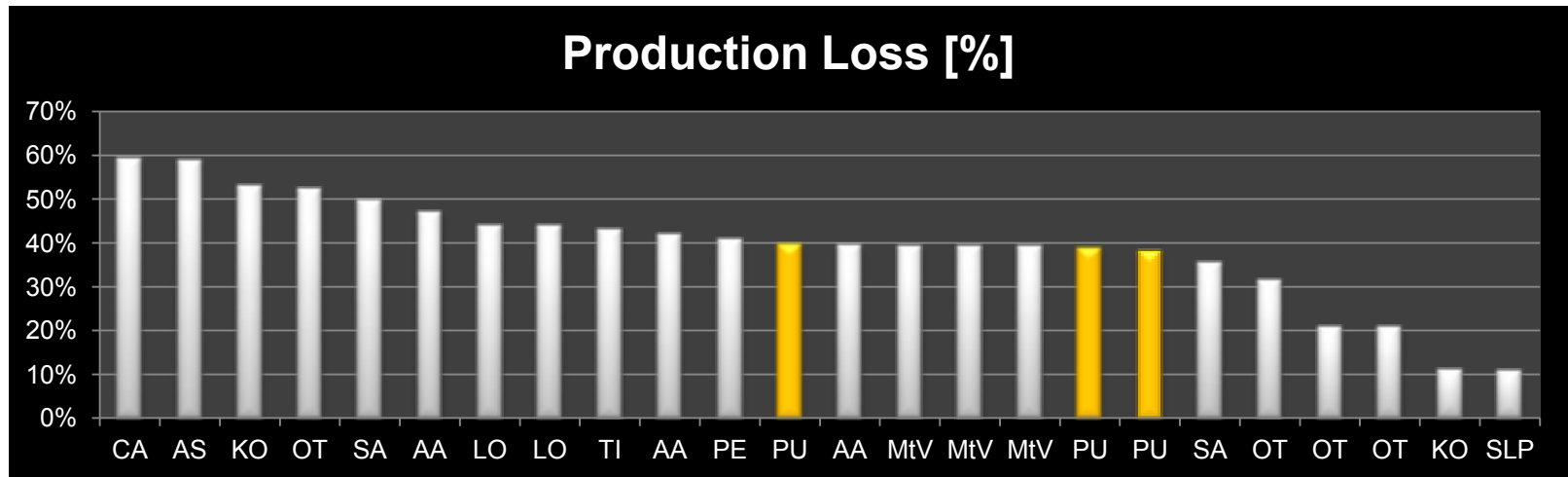
Recommendations

High priority		Begin immediately (ASAP)
Can start immediately		Short time horizon
Investments needed		Long time plan
Analysis needed		Beginning of analysis

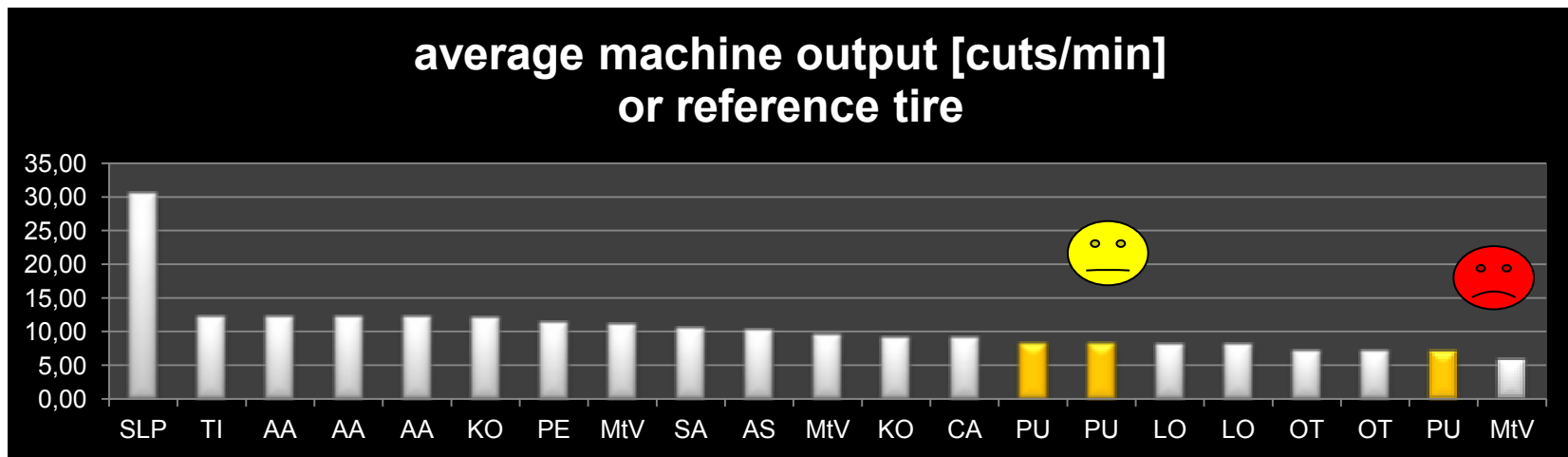
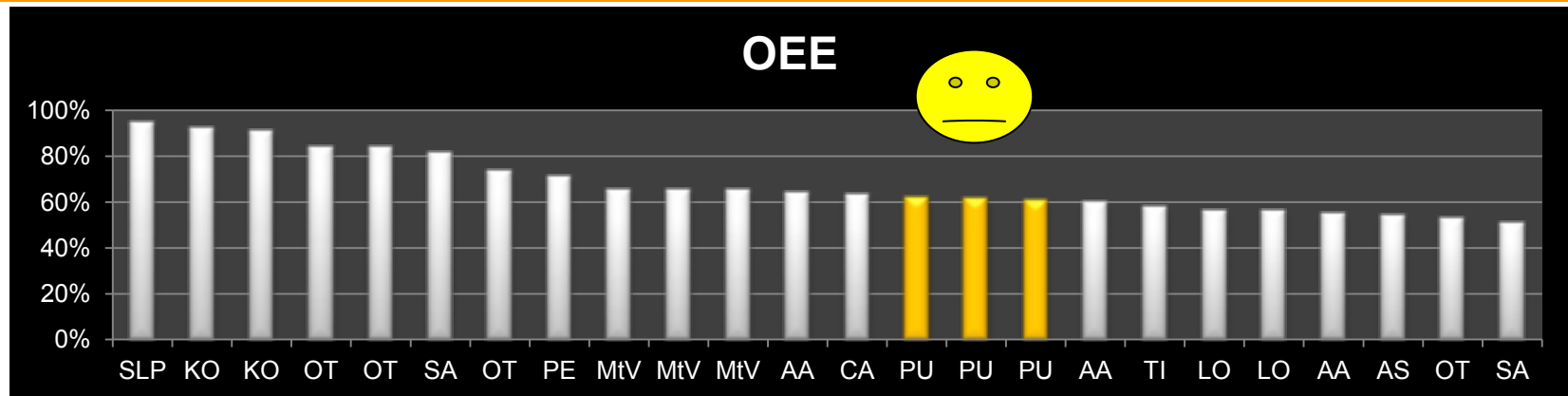
Spracovaný benchmarking zo všetkých závodov a všetkých procesov

- porovnanie sa z pohľadu OEE, strát, SMED, cyklových časov, personálu
- východisko pre nastavenie akcií na zlepšenie

Benchmarking – nástroj pre zvyšovanie produktivity



Benchmarking – nástroj pre zvyšovanie produktivity



Projekt :

Zvyšovanie produktivity na prevádzke Lisovňa

Predošlá situácia:

Existovali 3 samostatné profesie:

- ▶ Lisovanie – pracovník Lisovne
V minulosti pracovník pracoval na 10 lisoch, dôvodom bola ergonómia (zmanipulovaná hmotnosť surových plášťov)
- ▶ Výmena membrán – pracovník Technického Servisu
- ▶ Vizuálna kontrola – pracovník Finalizácie

Súčasná situácia:

Vytvorenie novej trojprofesie: Lisovanie, výstupná kontrola a výmena membrán

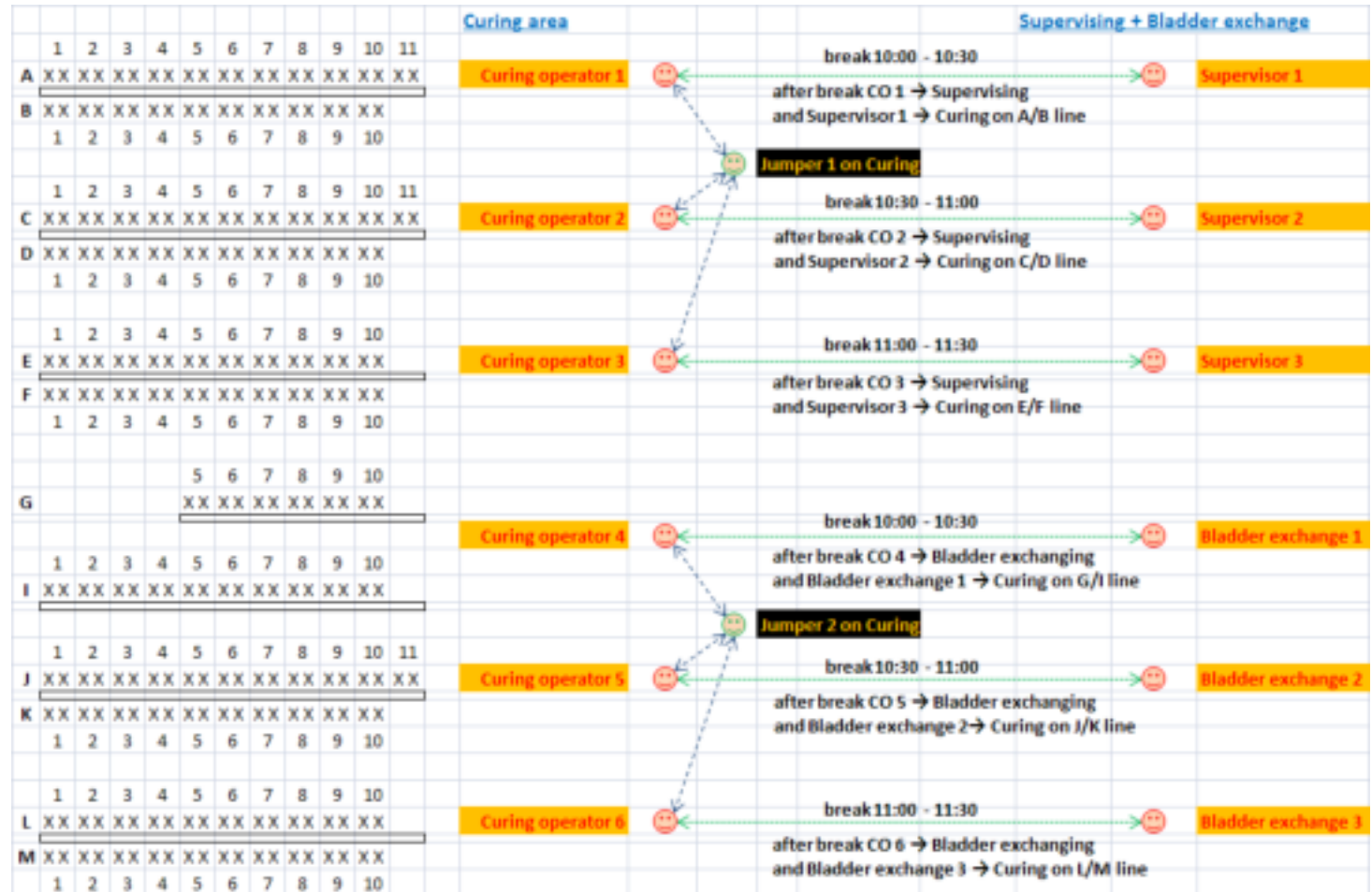
V súčasnosti pracovník obsluhuje 20 lisov, ale len $\frac{1}{2}$ pracovnej zmeny. Zvyšný čas pracuje na výstupnej kontrole alebo mení membrány v lisoch.

- ▶ Výhody:

Úspora 16 pracovných miest na prevádzke lisovňa, Zvyšovanie produktivity, viacprofesnosť, vplyv na znalosti pracovníkov (procesy, scrap).

Projekt : Zvyšovanie produktivity na prevádzke Lisovňa

Organizačná schéma:



Projekt: Zvyšovanie produktivity na prevádzke Konfekcia

Cieľ projektu: zvýšenie výkonnosti najmenej o 20%

Personálne úspory: 32 pracovných miest

Predchádzajúci stav: 2 operátori/ 1 Konfekčná linka

Súčasný stav: 1,5 operátora / 1 Konfekčná linka

Kroky:

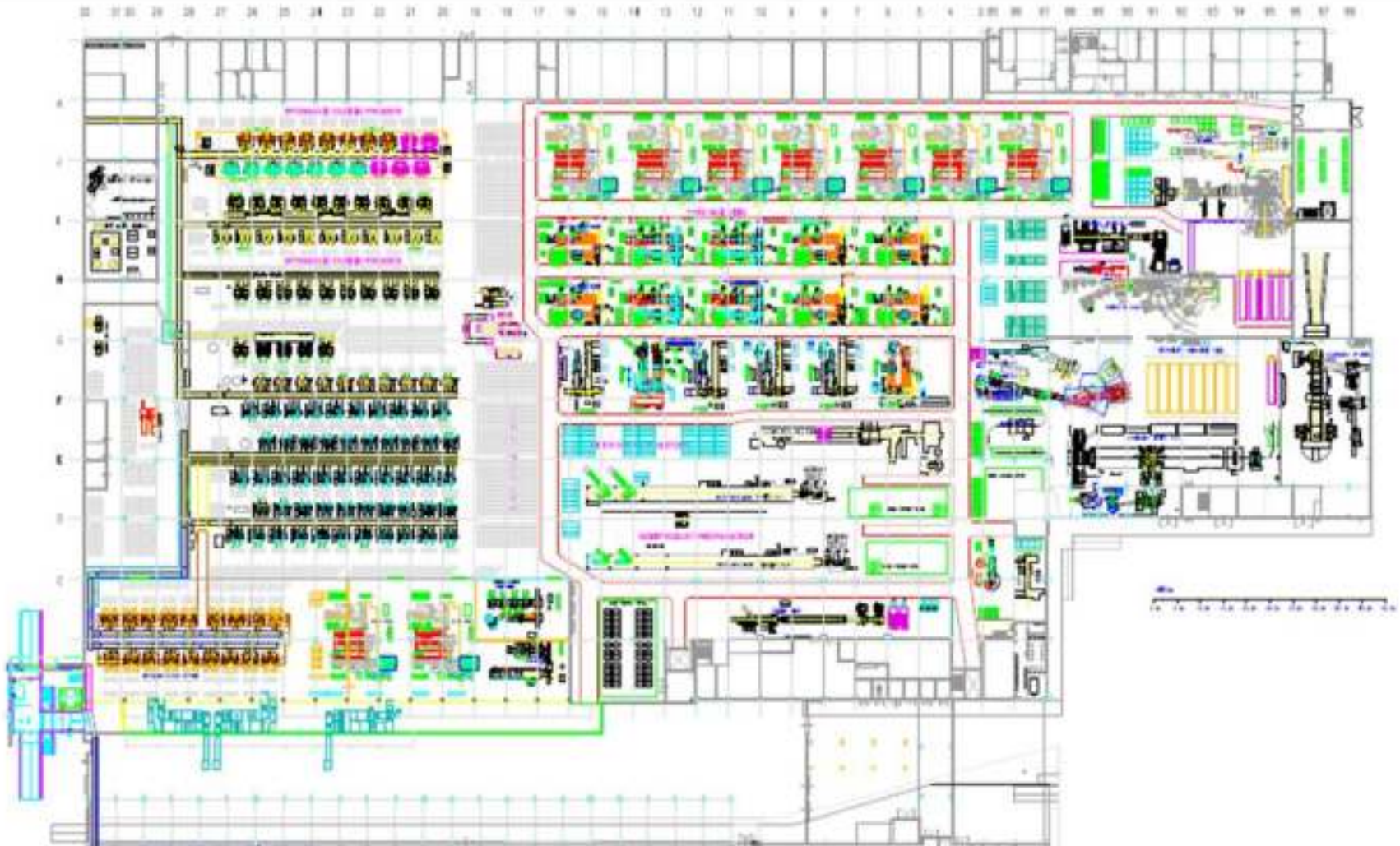
1. Vytvorenie 1 workcentra pre 2 KL (2 linky = 1 tím)
2. Zmena organizácie práce (2 linky = 1 + 1 operátor + 1striedač)
3. Zmena layout-u (umiestnenie polotovarov, nosičov, scrap-u...)
4. Zníženie cyklových časov (nastavenie receptov, úprava liniek)

Spoločné projekty s odborníkmi z centrály

Continental Efficiency Attack										Engineering Tires					
Plant: Puchov PLT			Project Leader: Milos Hruso, Stanislav V			Action, responsibility, date fixed			PDCA						
Project: E- Attack			Author: Bernd Greupner			Action done			X	X					
						Effectiveness of action checked			X	X	X				
						Fixing, information, disclosure of corrective action			X	X	X	X			
No.	Machine	Area	Problem description	Problem occurred	Root cause	Prio	Solution	Action/Implementation					Who	When	Status (ABC)
1,00	KM	TB	KM Recipe Parameters not optimal Adjusted, Application Speed: Innerliner, Ply, Sidewall		instruction were missing		change of recipe parameters	Example screenshots from Recipes from Timisoara will be delivered (Bernd Greupner). Trials and changes of recipe Parameteres in Puchov. (1. Tests were done during the E Atrtack - Result positiv)	X	X	X	X	Marek Hrenak	week 21	
2,00	KM	TB old Hall	Bead Setting and Turnup Speed not optimal adjusted					exhausters and es in Timisoara video for er) Risk of too	X	X	X	X	Jan Ondrisik	week 21	
3,00	KM	TB	KM Recipe Parameters not optimal Adjusted, Sticking Speed					Recipes from (Bernd es of recipe Tests were Result positiv)	X	X	X	X	Marek Hrenak	week 17	
4.00	KM	TB old Hall	Transport of Bead Speed not optimal					nd adding more	X	X	X	X	Jan Ondrisik	week 21	



Proces zmien - Finálny layout “stará” hala



Otvorenie novej výrobnéj haly – 1. Máj 2010

- **60 rokov gumárenskej výroby v Púchove**
/1. Máj 1950 – 2010 /
- **105. výročie založenia značky Matador**
/7. September 1905-2010/



**Ministerka práce, sociálnych vecí a rodiny SR
vyzdvihla zriadenie nových pracovných
príležitostí v CMR.**

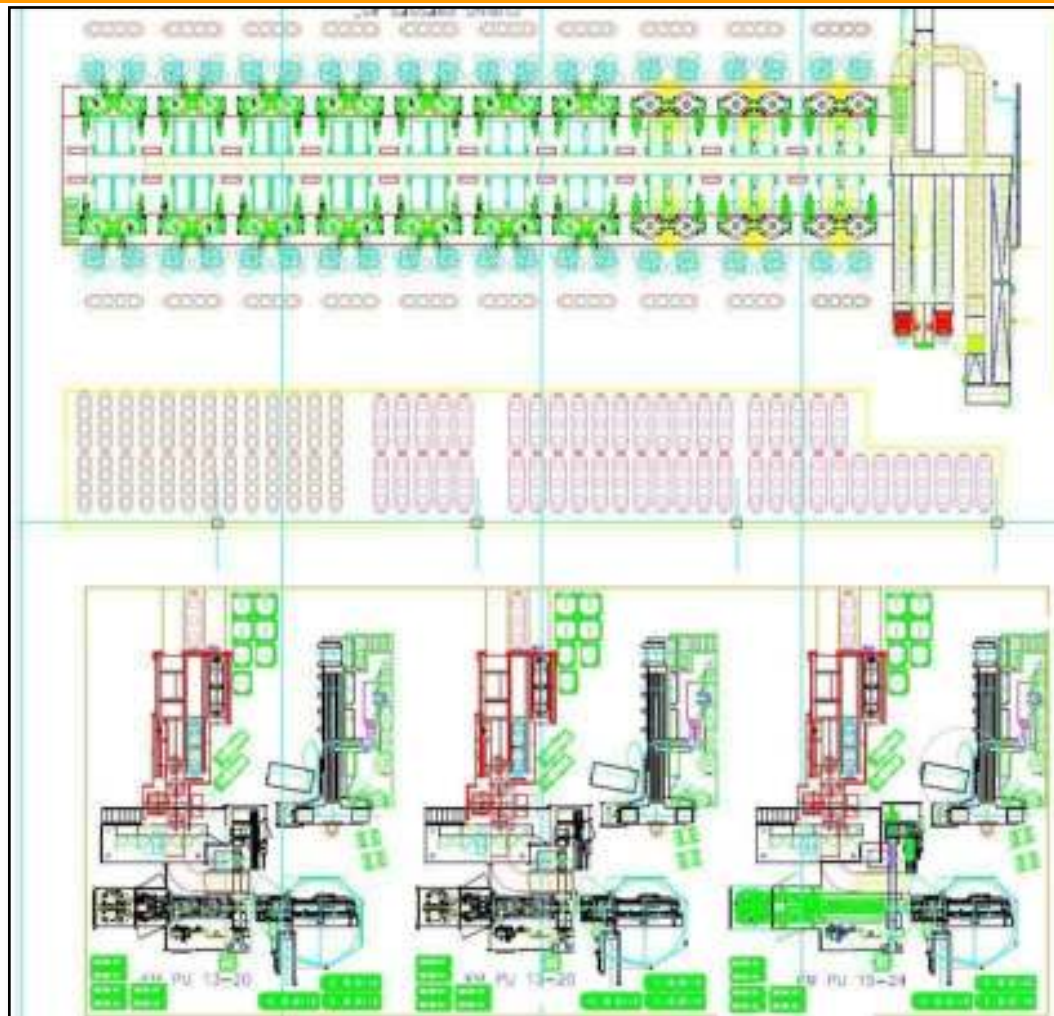


Prvý plášť vyrobený v novej hale

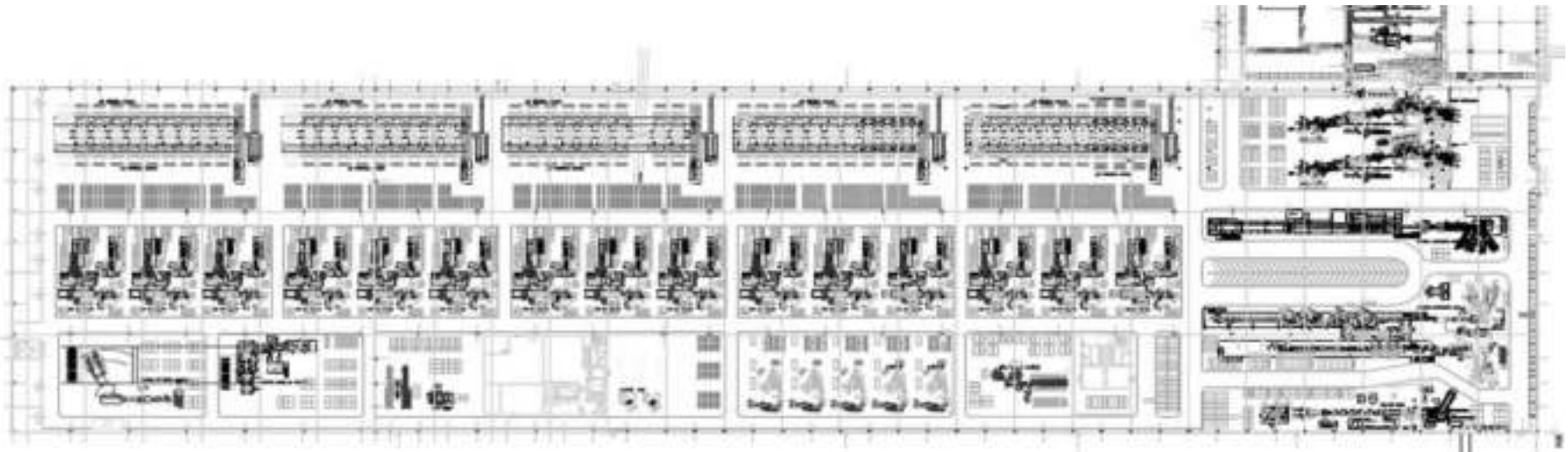
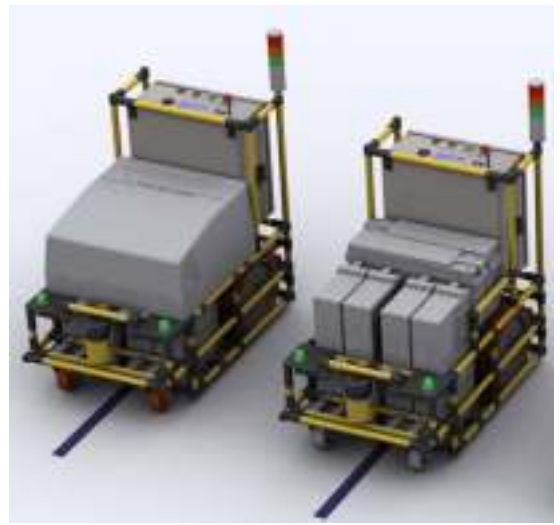
Bunkové usporiadanie výroby

Výrobné bunky

- Nové netradičné riešenie usporiadania výroby
- Lepšia organizácia výroby
- Kratšie materiálové toky
- Lepšie expanzné možnosti
- Vytvorenie podmienok pre tímovú prácu
- Lepšie možnosti pre automatizáciu



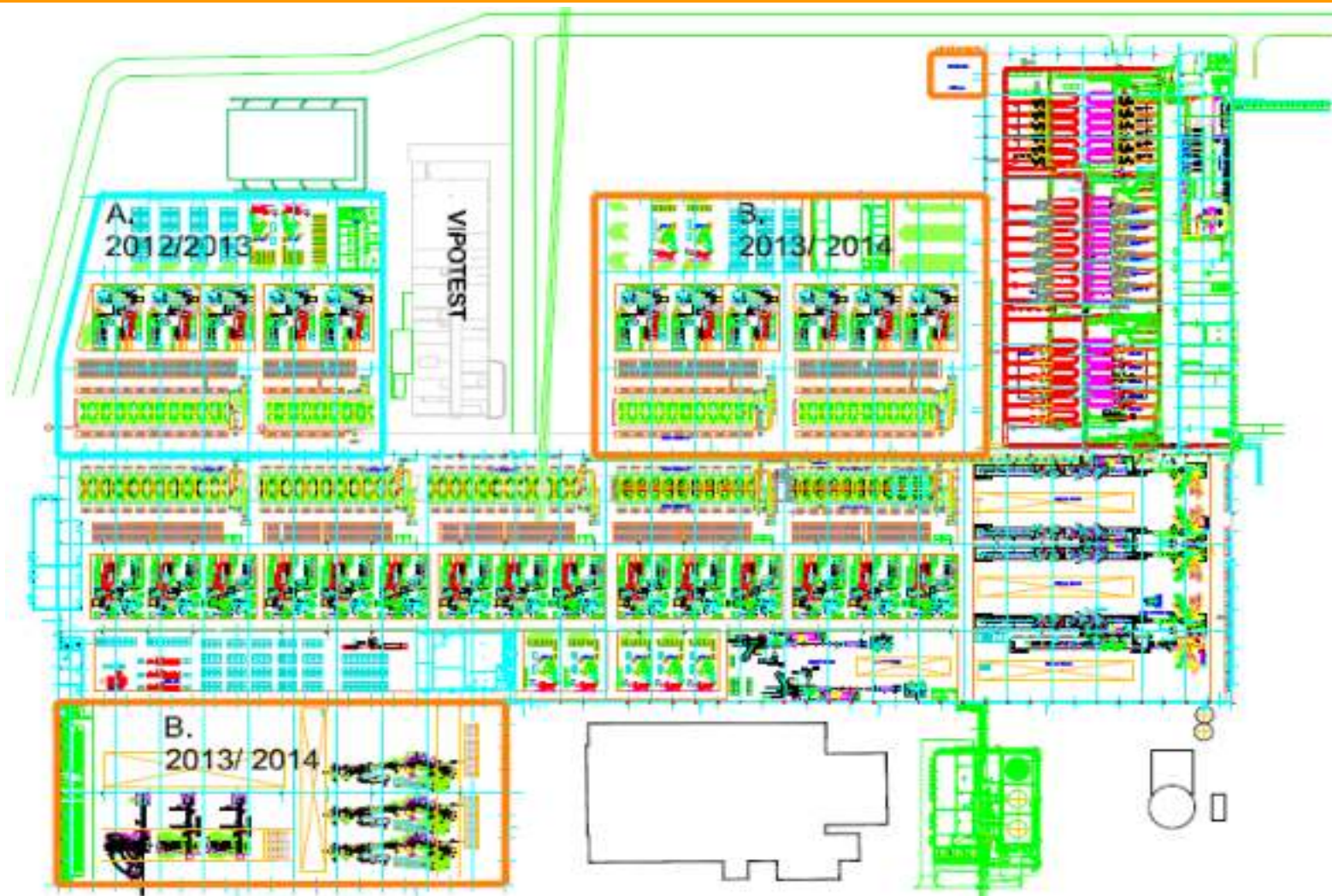
Automatizáció



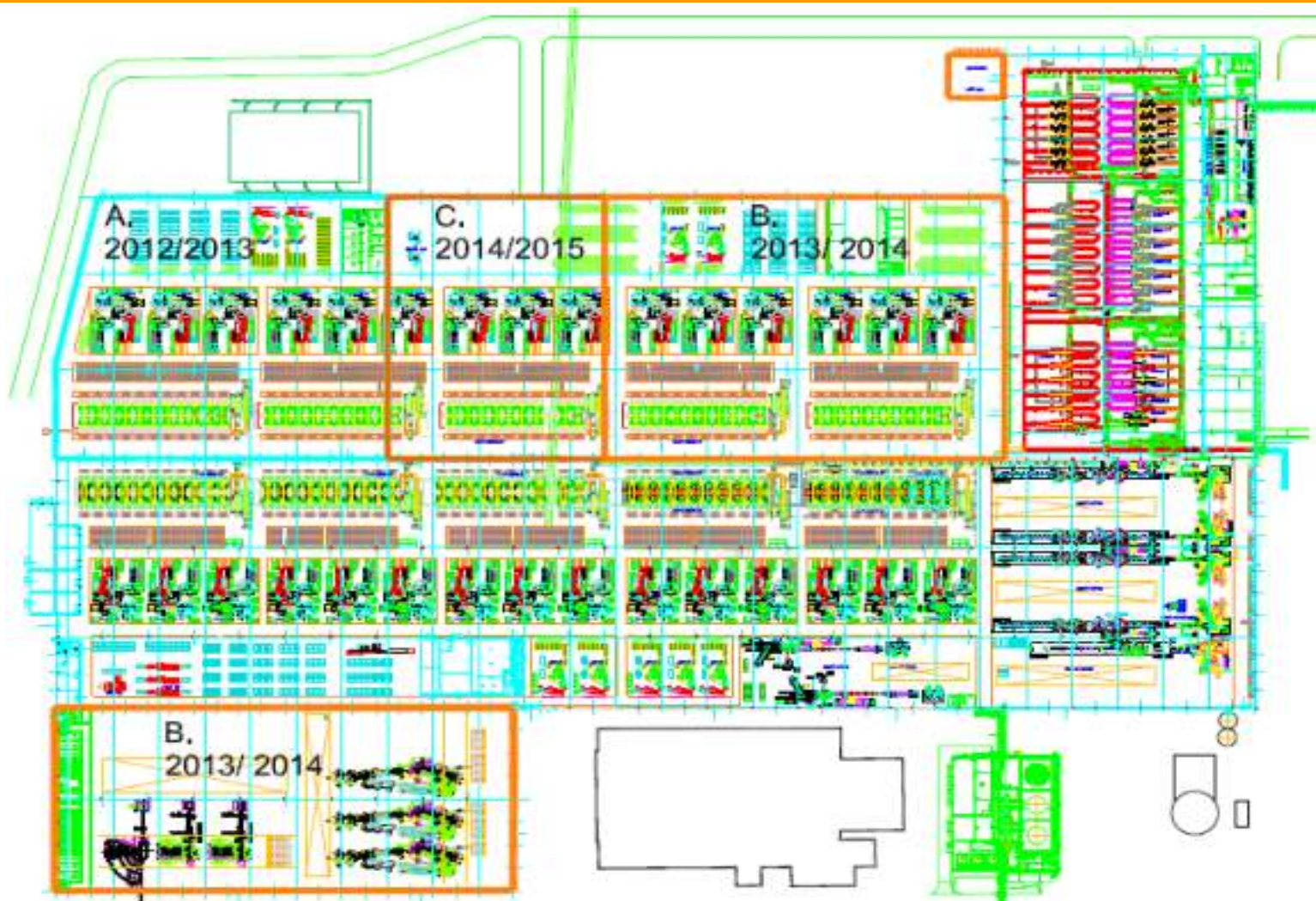
Finálny Layout – Nová výrobná hala – 20 mio. ročne



Finálny Layout – Nová výrobná hala – 20 mio. ročne



Finálny Layout – Nová výrobná hala – 20 mio. ročne



Rozvoj Spoločnosti – Nová Výrobná Hala

**Začiatok projektu:
Február 2010**



**Stav projektu v Januári
2011**

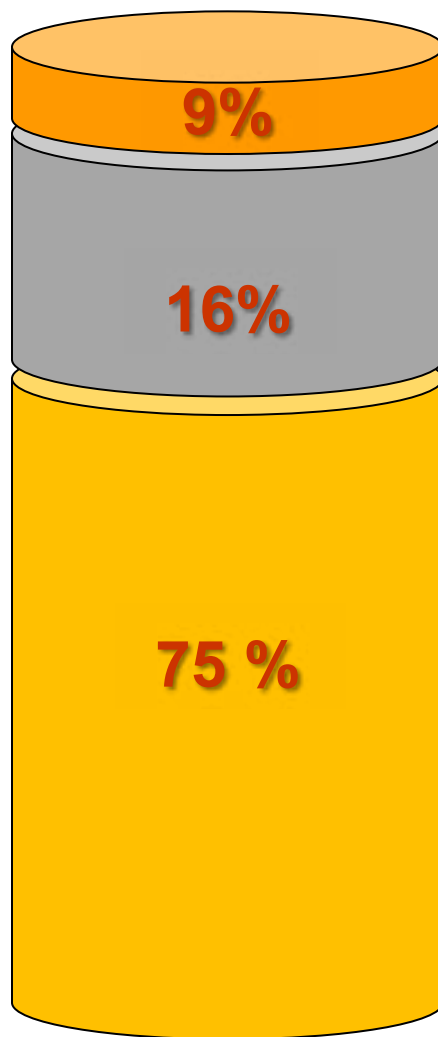








Motivačný systém

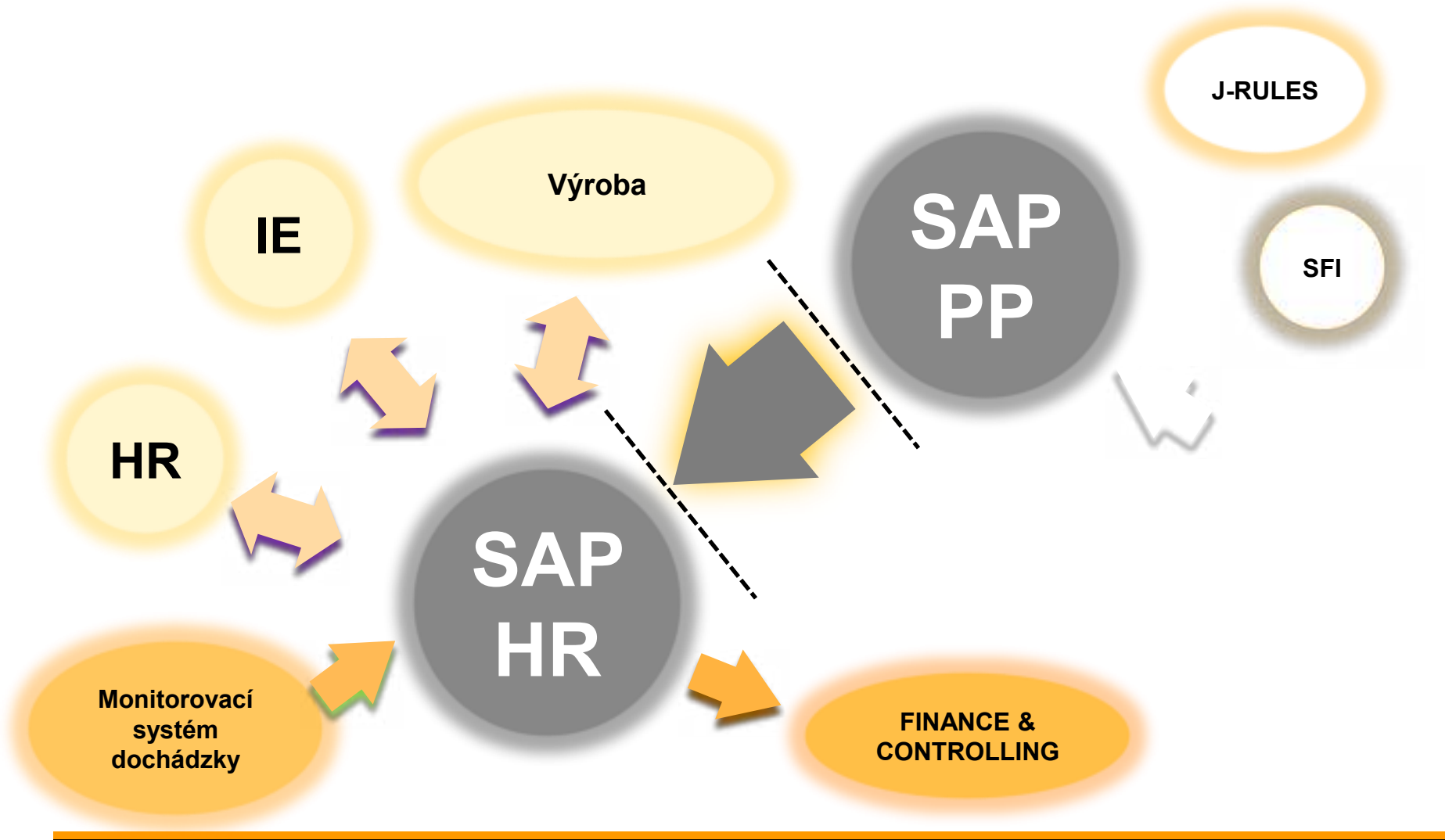


Individuálna prémie

Tímová výkonnostná prémie

Tarifný plat

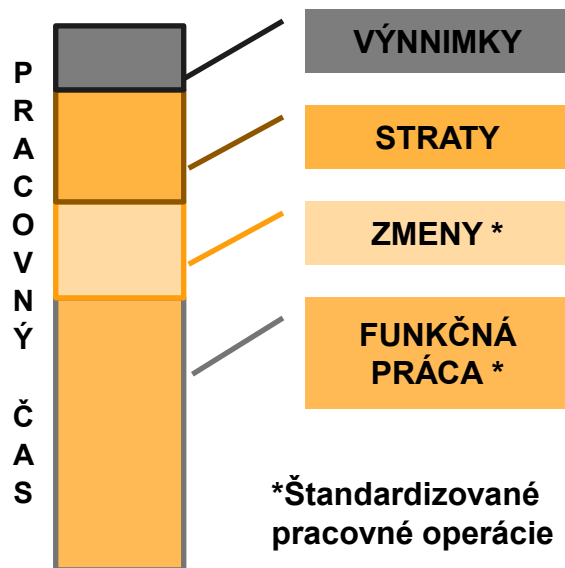
System Tímovej výkonnostnej prémie



Tímová štruktúra výrobné a servisné tímy

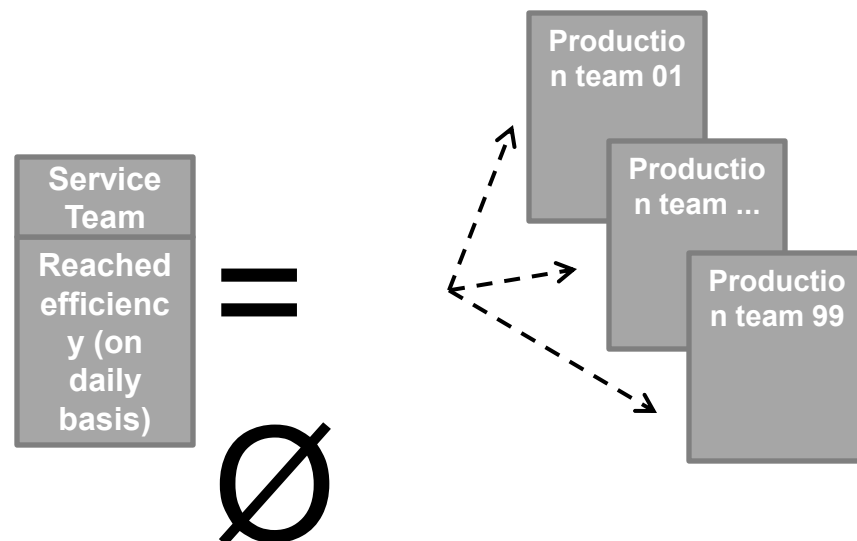
■ VÝROBNÉ TÍMY ■

- Výkonnosť výrobných tímov je úplne nezávislá od ostatných
- Výkonnosť je stanovená ako pomer medzi disponibilným časom a časom spotrebovaných výrobou výrobkov v požadovanej kvalite.



■ SERVISNÉ TÍMY ■

- Servisné tímy sú prepojené na výrobné tímy, pre ktoré zabezpečujú servis
- Ich výkonnosť je počítaná ako priemer výkonností výrobných tímov



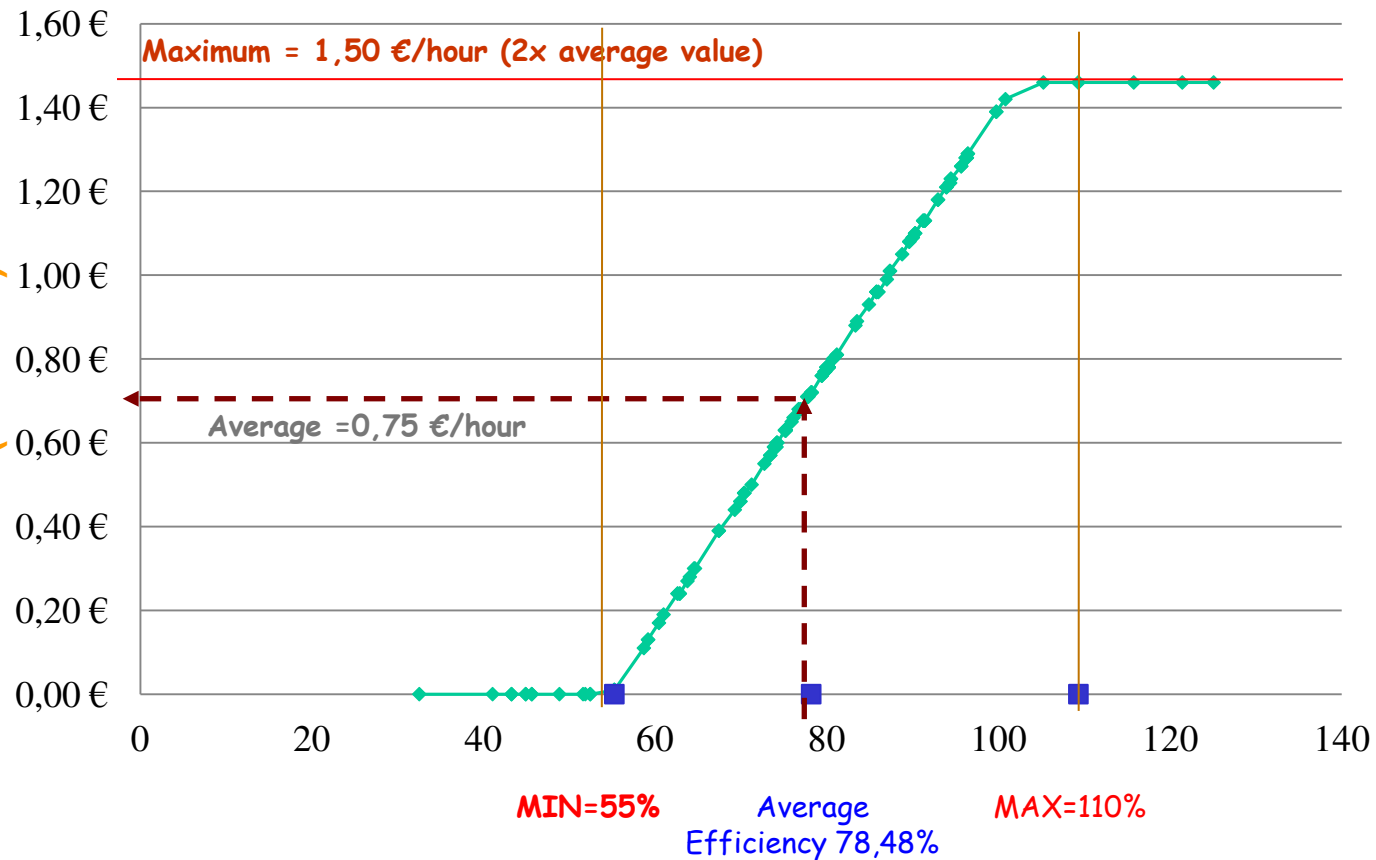
Distribúcia Tímovej výkonnostnej prémie

TVP

distribúcia:

- ▶ Kalkulovaná na dennej báze
- ▶ Distribuovaná len medzi pracovníkmi príslušného tímu
- ▶ Distribuovaný je celý denný „budget“.

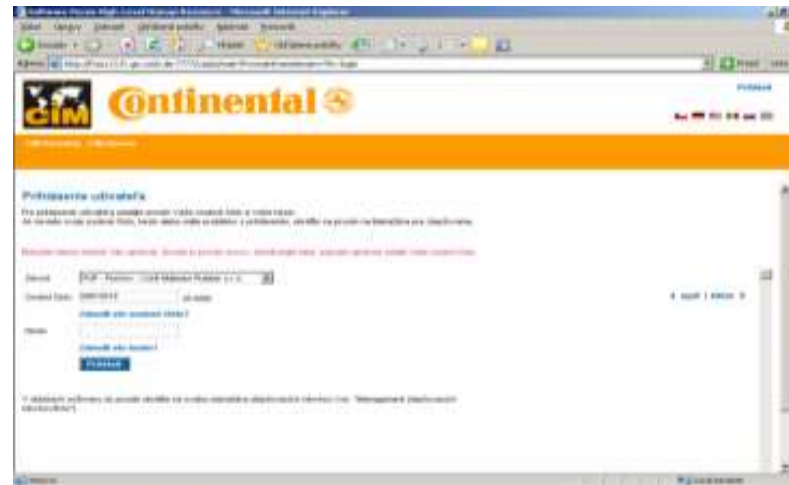
Tímová výkonnostná prémie
(€/hod.)



Dosiahnutá denná výkonnosť workcentr-a.

Continental Idea Management

- centrálny systém evidencie zlepšovacích návrhov
- ktorýkoľvek pracovník môže podať zlepšovací návrh
- posúdenie návrhu vedúcim pracovníkom a konečné schválenie komisiou pre ZN
- podanie je možné papierovou aj elektronickou formou priamo cez firemný intranet
- odmeny pre pracovníkov na základe ekonomického prínosu
- koncoročné losovanie o výherné poukazy



Projekty vzdelávania – Budujeme podnik svetovej triedy

Preteky okolo sveta
Predstavenie výrobného systému Continental



Osobný Rozvoj a Tréningové Aktivity



Oblasť školení:

Jazykové školenia

Profesijné tréningy

**Ostatné (Informatika,
Povinné školenia, ...)**

Niektoré vybrané tréningy:

Skupinové kurzy

Intenzívne týždňové kurzy

Zahraničné jazykové stáže

Účtovníctvo a Ekonomika; Dane; Logistika;
Právo; Ochrana Životného prostredia; Škola
kvality; Termovízia; Chémia; Osobné pohovory;
Profesné Fóra v rozličných oblastiach; ...

AutoCad; Simotion; Sinamics; SAP; MySQL; MS
Office;...

Workshop-y

Cieľová skupina:

*Všetci
zamestnanci*

*Podľa potrieb
zamestnancov*

*Podľa potrieb
zamestnancov*

*Podľa potrieb
zamestnancov*



Ďakujem za pozornosť!