

Płock, 9 czerwca 2015 r.

**Srebrny certyfikat World Class Manufacturing (WCM) dla fabryki  
w St. Valentin**

**Niezależni audytorzy uznali, że w zakładzie produkującym  
Case IH w Sankt Valentin prowadzone są działania, które  
gwarantują doskonałość procesu produkcyjnego**

*Srebro zdobyte zaledwie siedem lat od wdrożenia programu WCM / Pomyślne obniżenie  
poziomu odpadów, znaczący wzrost wydajności / Skoncentrowanie na potrzebach  
klientów siłą napędową dla produkcji najwyższej jakości*

Zakład w St. Valentin w Austrii, w którym produkowane są ciągniki Case IH i STEYR, otrzymał srebrny certyfikat potwierdzający wzorowe wdrażanie metodologii World Class Manufacturing (WCM, Produkcja Klasy Światowej), wyznaczającej jeden z najwyższych standardów zarządzania zakładami produkcyjnymi i procesami wytwórczymi. – Osiągnięcie poziomu zasługującego na srebro zajęło nam jedyne siedem lat od rozpoczęcia programu WCM w St. Valentin. Jesteśmy niezwykle dumni, że zakład w St. Valentin jest pierwszą fabryką CNH Industrial produkującą sprzęt rolniczy i budowlany w regionie EMEA (Europa, Bliski Wschód i Afryka), która otrzymała to wyróżnienie. Zakład w St. Valentin już od dawna cieszy się bardzo dobrą opinią ze względu na wysoką jakość i wydajność produkcji, a teraz nasze wysokie standardy zdobyły uznanie i zostały oficjalnie potwierdzone – mówi Andreas Kampenhuber, Kierownik Zakładu w St. Valentin.

**Oddany zespół**

Stanowiący jeden z grupy 34 zakładów produkcyjnych CNH Industrial w regionie EMEA zakład w St. Valentin zatrudnia ok. 600 osób zajmujących się produkcją ciągników o mocy do 270 KM. Obok ogromnej wydajności produkcyjnej zakład w St. Valentin charakteryzuje również to, że ta placówka stanowi główną siedzibę dla marek Case IH oraz



PRESS RELEASE

STEYR na region EMEA. – To wyróżnienie stanowi dla nas wielki zaszczyt, ponieważ potwierdza nasze dążenie do doskonałości, kompetencje oraz pasję, którymi charakteryzuje się nasz zespół w St. Valentin. W pełni poświęcamy się produktom, które konstruujemy i nieustannie dążymy do ulepszania stosowanych na co dzień procesów produkcyjnych. Srebro plasuje nas w zestawieniu ośmiu najlepszych zakładów CNH Industrial na świecie – podkreśla Kampenhuber.

Audyt przeprowadzony w dniach 27-28 maja przez niezależnych biegłych dowiódł, że zakład w St. Valentin zasłużył na srebrne wyróżnienie za osiągnięcie doskonałości procesów produkcyjnych oraz rozległą wiedzę w zakresie WCM, jaką wykazali się pracownicy zakładu, a zwłaszcza jego działu produkcji. Celem programu WCM jest kompleksowe podejście do idei produkcji wysokiej jakości przy jednoczesnym dbaniu o ochronę środowiska i maksymalnym wykorzystywaniu dostępnych surowców. – WCM to system oparty na nieustannym doskonaleniu, skoncentrowany na tym, by redukować ilość odpadów i strat w ramach procesu produkcyjnego. Ten zintegrowany model zarządzania wszystkimi elementami organizacji skupia się na zwiększaniu wydajności działów technicznych i organizacyjnych przedsiębiorstwa przy jednoczesnej maksymalizacji konkurencyjności względem innych graczy na rynku – mówi Kampenhuber.

### **Globalny program**

Powszechne wdrażanie zasad WCM w zakładach CNH Industrial umożliwia wszystkim pracownikom całej struktury firmy na skalę globalną – ok. 69 000 tysiącom osób w 190 krajach – uczestnictwo w jednolitej kulturze firmowej opartej na wydajnych procesach oraz języku rozpoznawalnym we wszystkich zakładach i krajach, w których prowadzi działalność CNH Industrial. Podstawowym założeniem metody WCM-u jest redukcja odpadów i strat na drodze zasady zero: zero obrażeń, zero usterek, zero awarii, zero odpadów i zero magazynu, a także punktualne dostawy części do zakładów przez dostawców, a co za tym idzie – terminowe dostawy do dilerów i użytkowników końcowych. W programie WCM uczestniczy 59 zakładów CNH Industrial na całym świecie. W tej chwili 9 z nich posiada srebrne certyfikaty, a 18 – brązowe.

– Solidne i niezawodne procesy stanowią istotny element metodologii WCM. Staraliśmy się, by już za pierwszym podejściem doprowadzić nasze procesy montażowe do wymaganego standardem stanu. Dzięki temu zapewniliśmy, że wszystkie funkcjonalności i właściwości opcjonalne są dostępne przy zachowaniu najwyższej jakości. Jednocześnie udało nam się

skrócić odległości, jakie muszą pokonywać nasi pracownicy podczas prac nad montażem ciągników, dzięki czemu zarówno zmniejszyliśmy ich nakłady wysiłku fizycznego, jak i skróciliśmy czas potrzebny na wykonywanie poszczególnych czynności – wyjaśnia Kampenhuber.

Komunikaty prasowe i zdjęcia dostępne są dla Państwa pod linkiem:

<http://mediacentre.caseiheurope.com/>.

*Marka Case IH to wybór profesjonalistów. Bazuje ona na 170-letnim dziedzictwie i doświadczeniu w przemyśle rolniczym. Asortyment potężnych ciągników, kombajnów i pras wspierany jest przez globalną sieć profesjonalnych dealerów dbających o zapewnianie naszym klientom rozwiązań gwarantujących doskonałe wsparcie i produktywność niezbędne efektywnym gospodarstwom XXI wieku.*

Więcej informacji na temat produktów i usług marki Case IH można znaleźć na stronie [www.caseih.com](http://www.caseih.com).

Case IH jest marką CNH Industrial N.V., światowym liderem w sprzedaży dóbr kapitałowych, notowanym na giełdzie w Nowym Jorku (NYSE: CNHI) oraz na Mercato Telematico Azionario na giełdzie we Włoszech (MI: CNHI).

Więcej informacji o CNH Industrial można znaleźć w witrynie [www.cnhindustrial.com](http://www.cnhindustrial.com).

**By uzyskać więcej informacji, prosimy o kontakt:**

**Alicja Dominiak**  
**Brand Communications Manager Poland**  
CNH Industrial Polska Sp. z o.o.  
ul. Otolińska 25  
09-407 Płock, Poland  
Tel.: +48(0) 24 267-96-75  
E-Mail: [alicja.dominiak@caseih.com](mailto:alicja.dominiak@caseih.com)  
WWW: [www.caseih.com](http://www.caseih.com)