



Projektbeispiel: Reduzierung Stillstandszeit für die Umrüstung

Kunde: Unternehmen für die Aufarbeitung von Kunststoffen

Projekt: Erhöhung der Anlagenkapazitäten durch Reduzierung der Stillstandszeiten für die Umrüstung

Ausgangspunkt:

Die Auftragsstruktur des Unternehmens erforderte häufige Produktwechsel. Damit verbunden ergab sich eine entsprechende Anzahl vieler unproduktiver Stillstände. Einige Produktionsunterbrechungen zwischen zwei Aufträgen dauerten teilweise bis zu 24 Stunden.

Diese verlorenen Produktionszeiten (messbar durch den OEE-Faktor) waren daher unakzeptabel hoch.

Durch eine mangelhafte Organisation der Rüstvorgänge verbunden mit unzureichenden Kenntnissen der wirtschaftlichen Bedeutung schneller Rüstvorgänge, war die Kostensituation sehr unbefriedigend.

Aufgrund der geringen Ausstoßleistung der Anlagen durch die Stillstände verbunden mit einer guten Auftragslage wurde sogar über die Investition in eine weitere Produktionslinie diskutiert.

Umsetzung:

Zunächst wurde der Anlagenbetrieb über eine sog. Multimomentaufnahme aufgenommen. Sehr schnell wurde deutlich, dass nicht nur die langen Rüstzeiten, sondern auch viele Stillstände nach Fertigstellung des Produktwechsels durch Personalmangel begründet war. Somit wurden die notwendigen neuen Mitarbeiter eingestellt und eingearbeitet.

Neue Rüstprozesse wurden systematisch anhand der Methodik SMED (Single Minute Exchange of Dies) gemeinsam mit den Mitarbeitern entwickelt. Durch die neuen Mitarbeiter war auch die Umsetzung der Parallelisierung von Arbeiten überhaupt erst möglich.

Der neue Sollprozess wurde definiert, dokumentiert und die Mitarbeiter wurden geschult. Somit gelang auch die Umsetzung der neuen Rüstabläufe.

Ergebnis:

Die Rüstvorgänge laufen sehr viel schneller, sodass die Stillstandszeiten drastisch verkürzt wurden. Stillstände von 24 Stunden konnten um knapp 90% auf ca. 3 Stunden reduziert werden.

Weiterhin wurden auch Verschwendungen (z.B. innerbetrieblicher Transport) identifiziert. Durch Lean Management konnten diese nicht wertschöpfenden Tätigkeiten auf ein noch notwendiges Maß reduziert werden.

Trotz des Einsatzes zusätzlicher Mitarbeiter (ein wesentlicher Erfolgsfaktor) steht heute die Wirtschaftlichkeit des Projektes außer Frage.

Eine Investition in eine neue Anlage war nicht mehr notwendig.



Projektbeispiel: Reduzierung Stillstandszeit für die Umrüstung

Über den Autor

Herr Dr. Härtl hat allgemeinen Maschinenbau in Bochum und Texas, USA, studiert. Abschluss Promotion im Jahr 1989.

Nach 13 Jahren Angestelltentätigkeit in verschiedenen Verantwortungsbereichen der Fertigungsindustrie ist er seit 2002 für seine Kunden als selbstständiger Unternehmensentwickler tätig.

Dabei hat er viele Optimierungsprojekte mit teilweise sehr kurzen ROI-Zeiten bearbeitet.



Kontakt: **Optimierungspartner Dr.-Ing. Axel Härtl**

Steinfeld 110
23858 Feldhorst
Mobil: +49 171/38 38 019

E-Mail: info@optimierungspartner.de
Web: www.optimierungspartner.de
www.linkedin.com/in/axelhaertl

Messenger: Threema und Signal
Videoconf.: Zoom und TEAMS