

Sichtbare Erfolge

TPM & Lean Best Practice in Bildern

Ein Bild sagt mehr als tausend Worte! Hier finden Sie Fotos von Problemlösungen, pfiffigen Ideen oder Verbesserungen von Zuständen oder Dingen aus Produktion und Administration.

Gute Fotos werden belohnt!

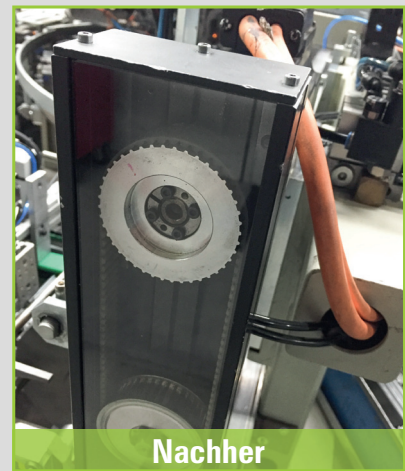
Schicken Sie uns die Abbildung einer gelungenen Verbesserung – entweder das Ergebnis oder die Dokumentation mit Vorher-Nachher-Bildern und eine kurze Beschreibung dazu. Jede Veröffentlichung wird belohnt mit einem Buch Ihrer Wahl aus dem CETPM-Verlag. Bitte senden Sie Ihre Fotos an: redaktion@yokoten.de.

Ein Fachbuch seiner Wahl erhält für diesen Beitrag Holger Kahden, Hettich GmbH & Co. KG.



Vorher

Inspektionszeit reduziert



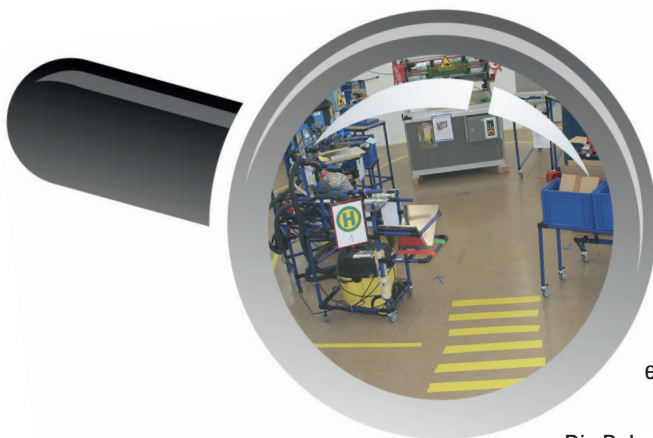
Nachher

Fotos: Hettich GmbH & Co. KG.

Für die Inspektion des Zahnriemens an einem Winkelgetriebe, einer Servoachse, musste bisher immer eine Abdeckung entfernt werden. Die Abdeckung ist mit drei Schrauben befestigt. Die Inspektion wurde von dem technischen Service durchgeführt.

Durch eine gute Maßnahme aus der Stufe 2 kann die Inspektion des Zahnriemens zukünftig ohne Demontage der Abdeckung durchgeführt werden. Die Abdeckung wurde gegen eine Abdeckung aus Plexiglas getauscht. Des Weiteren ist es nun auch möglich, dass das Anlagenpersonal den Zahnriemen auf Beschädigungen und Verschleiß prüft.

TPM-/Lean-Begriffe unter der Lupe



Heijunka

Bei Heijunka geht es um das Glätten und Nivellieren der Arbeit. Die Übersetzung aus dem Japanischen lautet: Flach und regelmäßig machen. Dazu wird das Bild eines Wellenbrechers gemalt, der die anrollende Sturmflut abwehrt, die Wellen verkleinert und beherrschbar macht. Ziel von Heijunka ist die Abkopplung der Fertigung von den Schwankungen des Marktes, um in Ruhe produzieren zu können. Dazu bedarf es einer intelligenten Nutzung eines genau definierten und geplanten Bestandes.

Die Ruhe im Prozess erzielt man durch Trennung des Alltäglichen von dem Besonderen. Zunächst gilt es, herauszufinden, was den Großteil der wiederkehrenden Arbeit ausmacht. Das gelingt mit einer gründlichen ABC-Analyse aller Sachnummern, die gefertigt bzw. ausgeliefert werden sollen oder wurden. Eine Betrachtung der letzten drei Monate ergibt regelmäßig ein klares Bild: Meist stellt man fest, dass weniger als 20 % der Sachnummern den Großteil der Gesamtproduktionsmenge ausmachen, während 80 % nur in kleinen Mengen oder gar sporadisch abgerufen werden. Entsprechend kann man die Produktionsmengen ausrichten, so dass Schwankungen nicht mehr durchschlagen. Ausführlich wurde Heijunka beschrieben in Yokoten 04/2014 und 06/2014.