

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 Herr Cedrik Platt von der TENTE-ROLLEN GmbH in Wermelskirchen.

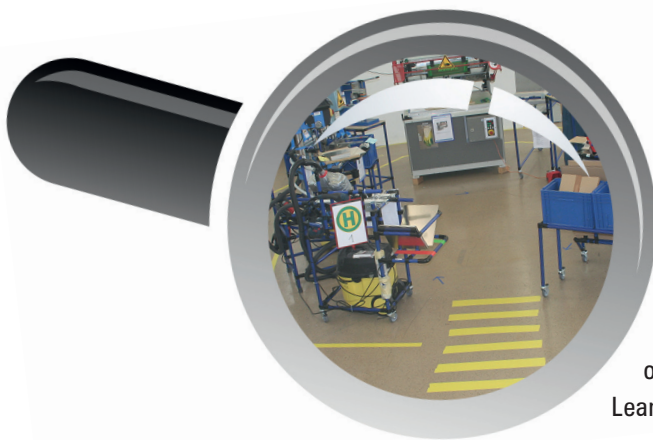


Werkzeugwagen im Dreischichtbetrieb standardisiert und reduziert

In der Vergangenheit hatte bei TENTE-ROLLEN jeder Einrichter seinen persönlichen Werkzeugwagen. Das Unternehmen arbeitet im klassischem Dreischichtbetrieb – folglich standen für die Dauer von zwei Schichten immer ungenutzte Werkzeugwagen abgeschlossen in der Produktion. In Zusammenarbeit mit den Einrichtern wurden neue Werkzeugwagen angeschafft, mit Schaumstoffeinlagen ausgekleidet und mit neuem Werkzeug alle gleich ausgestattet. Nun kann jeder Einrichter den nächsten in seiner Nähe befindlichen Werkzeugwagen benutzen. Bei Schichtwechsel übernehmen die nächsten Einrichter den Werkzeugwagen von den Kollegen und überprüfen vor Arbeitsbeginn die Vollständigkeit. Die überflüssig gewordenen alten Werkzeugwagen sowie das aussortierte Werkzeug wurden an interessierte Mitarbeiter verkauft und der Erlös einem gemeinnützigem Zweck gespendet.

Fotos: TENTE-ROLLEN GmbH

TPM-/Lean-Begriffe unter der Lupe



Durchlaufzeit

Als Durchlaufzeit wird die Zeitspanne bezeichnet, die von Beginn der Bearbeitung bis zur Fertigstellung eines Produktes benötigt wird. Die reine Bearbeitungszeit liegt oft deutlich unter der Durchlaufzeit. Zu Verzögerungen führen in erster Linie Liegezeiten, Rüstzeiten oder Engpässe. Auch lange Transportwege im Prozess, mangelhafter Informationsfluss oder Nacharbeit aufgrund von Fehlern verzögern die Fertigstellung. Ein Ziel im Lean Management ist die Reduzierung der Durchlaufzeit. Wertstromdesign, Prozessmapping und Makigami sind Methoden, die Verschwendung im Prozess sichtbar machen und dabei helfen, die Durchlaufzeit zu reduzieren. Einige Vorteile von kürzeren Durchlaufzeiten sind geringere Kosten, bessere Termintreue und zufriedener Kunden.

Die Reduzierung der Durchlaufzeiten ist nicht nur in der Fertigung relevant. Es lohnt sich, auch die Durchlaufzeiten im Büro oder bei Dienstleistungen zu betrachten. Gerade in der Industrie kann die Durchlaufzeit von Produkten zum Beispiel auch durch Blockaden in der Auftragsbearbeitung oder im Einkauf verlängert werden. Bei Dienstleistern wie z.B. Versicherungen freuen sich die Kunden ebenfalls über schnellere Ergebnisse.