

Übung als Ernstfall

SMED-Projekt als Hausaufgabe für Lean Production Master hat sich gelohnt

Weil Jürgen Steinle, Leitung Qualitätssicherung und Ideenmanagement bei der Pfeifer Seil- und Hebe-technik GmbH, Memmingen, seine Hausaufgaben gemacht hat, konnte die Rüstzeit an einem Sägeautomaten bereits im ersten Durchlauf fast auf die Hälfte reduziert werden.

Die Pfeifer Seil- und Hebe-technik GmbH in Memmingen ist Stammhaus der Pfeifer-Gruppe und blickt auf eine 430-jährige Familientradition in der Herstellung von Seilen zurück. Das rapide Wachstum zur heutigen international agierenden Firmengruppe nahm hier ihren Anfang. 2011 startete das Werk Memmingen mit Lean Production in größerem Umfang. Angestoßen wurde die Initiative von dem neuen Geschäftsführer Dr. Günter Fenneberg. Er setzt dabei auf eine solide Ausbildung seiner Mitarbeiter. So besuchte Jürgen Steinle das Ausbildungsprogramm „Lean Production Master“ am CETPM der Hochschule Ansbach. Im Rahmen dieser Ausbildung hatte er die Aufgabe, ein Projekt zur Rüstzeitoptimierung in seinem Arbeitsumfeld umzusetzen. Er bildete ein Projektteam mit zwei Kollegen, dem Vorarbeiter, dem Maschinenbediener und einem Betriebsrat.

Rüstzeit im ersten Anlauf fast halbiert

Im Fokus stand ein Sägeautomat. Erste Schritte waren eine Arbeitsplatzbegehung und die Information des Betriebsrates und des Meisters der Abteilung. Zur Aufnahme des Prozesses wurden einzelne Rüstschritte und Zeiten erfasst, die Wege per Spaghetti-Diagramm aufgezeichnet und Verschwendungen notiert. Der Ist-Zustand wurde anhand von Karteikarten auf einer großen Moderationsfläche dargestellt. Mit farbigen Klebezetteln teilte das Team die Tätigkeiten in die Rubriken internes und externes Rüsten ein (SMED



SMED Stufe 1: Betrachtung der Prozessschritte für internes und externes Rüsten

Stufe 1). Es wurden Maßnahmen zur internen Rüstoptimierung umgesetzt und die Kosten- und Zeitersparnis erfasst (SMED Stufe 2). Mit der Aufnahme der externen Rüstoptimierungsmaßnahmen wurde ein Standard-Rüstablauf definiert und als Test durchgeführt (SMED Stufe 3). Das Zwischenergebnis dieses ersten neuen Standardrüstvorganges ohne Umsetzung der technischen Maßnahmen: Rüstzeit von 39,4 auf 19,3 Minuten reduziert, Laufwege um 30 % reduziert. Die nächsten Schritte sind eine Wiederholung der 5S-Methode am Arbeitsplatz, die Umsetzung technischer Maßnahmen und eine weitere Rüstoptimierung nach PDCA. Endziel ist eine Rüstzeit von 9 Minuten.

Als größten Erfolgsfaktor für Lean-Projekte sieht Jürgen Steinle motivierte und geschulte Menschen vor Ort. „Dr. Fenneberg erklärt die Projekte im Rahmen einer Informationsveranstaltung“, betont er. Außerdem führe jeder Lean Production Manager einmal pro Monat ein Projekt durch und schule regelmäßig die Mitarbeiter anhand konkreter Projekte im Werk.



Teamarbeit: Optimierung des Rüstprozesses

Das Konzept der Lehrfabrik

Sehen, Verstehen, Umsetzen ...

... nach diesen Grundsätzen sind die praxisnahen Ausbildungsprogramme des CETPM aufgebaut.

... in der Lehrfabrik erleben die Teilnehmer wie TPM/Lean funktioniert.

... die Umsetzung eigener Projekte im Unternehmen sind Bestandteil der meisten Ausbildungsprogramme. Dadurch werden meist die Kosten für die Weiterbildung durch Einsparungen wieder eingespielt.

Infos: www.lehrfabrik.de

