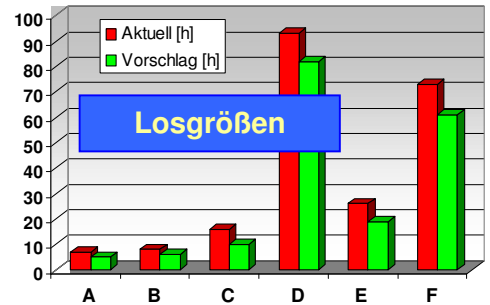
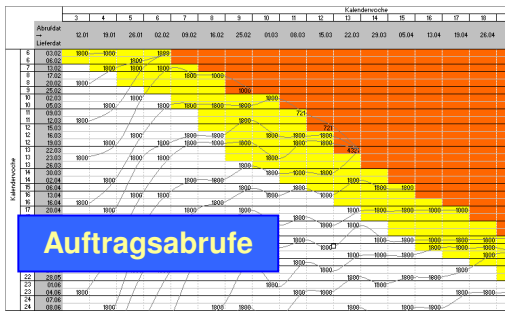
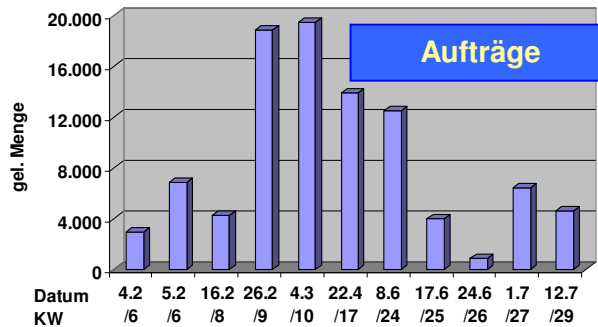


Wertstrom-design



2004



- Verbesserungen durch:
- Segmentierung
  - Rüstzeitoptimierung
  - Systemabgleich
  - Schulung

....Wertstromanalyse....Produktivitätssteigerung....Reduzierung der Vorlaufzeiten.....Segmentierung.....

**Aufgabenstellung** Die Fertigung von Lamellen- und Kuppelungsplatten ist geprägt durch eine hohe Typenvielfalt (ca. 2000) verbunden mit einer extrem unterschiedlichen Auftragsgröße (100 p.a. – 5.000 p. Woche). Diese außerordentlichen Unterschiede führen dazu, dass bei einer reinen auftragsorientierten Fertigung enorme Schwankungen in der Kapazitätsauslastung und somit Störungen im Fertigungsfluss auftreten. Letztlich führen all diese Probleme zu Lieferverzügen einerseits und ungeplanten (und unnötigen) Mehraufwendungen andererseits – oder anders formuliert der Kunde ist unzufrieden und die Produktivität ist ebenfalls nicht zufrieden stellend.

**Problemlösung und Ergebnisse** Zu Beginn des Projektes lagen bereits eine Vielzahl von Einzelanalysen und Verbesserungsmaßnahmen für die Problemstellung vor. Was fehlte, war ein gesamthafter Ansatz, der alle Einflussgrößen in Betracht zog. Am Beispiel eines Schlüsselkunden wurden die Auftragsabrufe und –durchläufe analysiert und die Schwachstellen festgestellt. Dabei zeigte sich recht deutlich, dass zum einen eine Kapazitätsreserve durch die konsequente Umsetzung von klaren, an den Jahresmengen orientierten Dispositionsregeln erschlossen und zum anderen die Planungsqualität und Sicherheit durch eine stringente Bereinigung der Planungsinstrumente deutlich verbessert werden kann. Durch eine Segmentierung der Produktion konnten Produktivitätsreserven erschlossen und die auftragsorientierten Durchläufe drastisch reduziert werden.

**Projektmanager** Dr.-Ing. Lothar Ophey  
Dipl.-Ing. Patricio Roschk