

**Projekt: Rüstzeitoptimierung (SMED / Single Minute Exchange off Die)**

**Ausgangssituation**

In einem Produktionsunternehmen (Isoliertechnik / ca. 150 produktive Mitarbeiter) lagen die durchschnittlichen Rüstzeiten der einzelnen Fertigungslinien bei 32 bzw. 15 Minuten pro Rüstvorgang. Die durchschnittliche Anzahl der Rüstvorgänge der 3 Fertigungslinien lag pro Monat bei ca. 360. Je nach Qualifizierungsstand der einzelnen Mitarbeiter (pro Linie u. Schicht 3 Mitarbeiter) gab es enorme Schwankungen der einzelnen Linien u. Schichten. Eine exakte Produktionsplanung konnte nur bedingt gefahren werden. Weiterhin wurde beobachtet, dass jede Linie bzw. Schicht eine andere Vorgehensweise beim Umrüsten hatte. Weiterhin wurde beobachtet, dass sich der Umrüstvorgang erheblich auf die Produktivität auswirkte.

**Ziel**

- Reduzierung der Rüstvorgänge (Stillstandszeiten der Fertigungslinien)
- Aufdeckung von prägnanten Schwachstellen beim Umrüsten incl. Umfeld
- Hinweise bezüglich des Qualifikationsstand einzelner Fertigungslinien u. Mitarbeiter
- Standardisierte Vorgehensweise anhand von Rüstchecklisten
- Kontinuierliche u. Verlässliche Umrüstzeiten
- Einbeziehung aller Mitarbeiter bei der Optimierungsphase u. darüber hinaus

**Vorgehensweise**

**Schritt 1:** Prozessanalysen verschiedenster Rüstvarianten , Aufteilung der einzelnen Prozessschritte intern u. extern.

**Schritt 2:** Prüfen welche interne Vorgänge in externe Vorgänge übertragen werden können, Analyse u. Verbesserung der Abläufe.

**Schritt 3:** Interne Prozessschritte prüfen ob verzichtbar oder extern auszuführen ist. Maßnahmen erarbeiten, erforderliche Hilfsmittel (Werkzeuge- Vorrichtungen vereinfachen, Hilfsmittel zur Einstellung von Parametern usw.

**Schritt 4:** Maßnahmen zur Verringerung interner Prozesse u. deren Optimierung. Standardisierte Werkzeuge; Befestigungssysteme, Anordnung, Parallelisierung usw.

**Laufzeit des Projektes**

- Vorbereitung der Studie, Durchführung, Auswertung u. Übernahme in die Arbeitspläne ca. 4 Monate

**Ergebnis**

Reduzierung großer Rüstvorgang von  $\varnothing$  32 Minuten auf  $\varnothing$  20 Minuten / ca. 40 Std. p. Monat  
Reduzierung kleiner Rüstvorgang von  $\varnothing$  15 Minuten auf  $\varnothing$  10 Minuten / ca. 15 Std. p. Monat  
Zusätzliche Kapazitäten von ca. 55 Std. p. Monat



#### Nutzen

- Erweiterung der Kapazitäten (Personal, Betriebsmittel)
- Lösungsansätze für weitere Optimierungsmaßnahmen
- Einführung fixer KVP-Meetings (vor Ort), Erfahrungsaustausch einzelner Fertigungslinien
- Standardisierung der Rüstvorgänge (Rüstchecklisten)
- Standardisierte Vorgehensweise bei der Einarbeitung neuer Mitarbeiter
- Reduzierung der Stillstandszeiten, Steigerung der Produktivität
- Anpassung der Kostensituation (Anpassung der Platzkosten)

**Ansprechpartner:** K.-H. Eichler    **eMail:** [info@betriebsorganisation-eichler.com](mailto:info@betriebsorganisation-eichler.com)