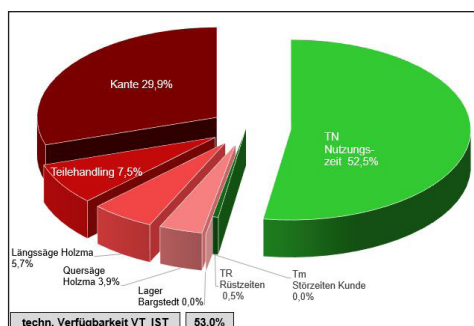


EFFIZIENZ-WORKSHOP II: MASCHINE FIT

IN 2 TAGEN ZUR EFFIZIENTEN MASCHINE

Tag 1	
08:00-10:00	Vor-Analyse an der Maschine Beschreibung der Maschine und deren Umgebung (Arbeitsbereich und Arbeitsablaufarten)
10:00-12:00	Unterbrechungsaufnahme / Leistungsfahrt an einem Maschinenarbeitsplatz - Ermittlung von Störungen/Unterbrechungen und Rüsttätigkeiten der aktuellen Maschine - Aufnahme der technischen Verfügbarkeit Vt und Taktleistung (Teile/Minute)
12:30-14:00	Analyse der Unterbrechungsaufnahme / Leistungsfahrt - Auswertung und Beurteilung der Stör- und Rüstfaktoren
14:00-18:00	Lösungsansätze und Maßnahmenplan ausarbeiten - SMED: Rüstzeitworkshop - 5S-Arbeitsplatzgestaltungsmaßnahmen an der Maschine - Trennung von Wertschöpfung und Intralogistik

Kunde		Taktleistung SOLL: 5,00	Teile / min	Belegungszeit T_e													
Leistungstest		techn. Verfügbarkeit V_T SOLL: 89%		anlagenbedingte Stillstände T_T													
Start Aufnahme	Start/Stop Ablaufabschnitt	Belegungszeit T_e	Nicht verwertbare Zeiten	T_N Nutzungszeit	T_R Rüstzeiten	T_m Störzeiten Kunde	Lager Bargstedt	Quersäge Holzma	Längssäge Holzma	Teilehandling	Kante						
		in Stunden	46,4	154,19	0,0109	0,0000	0,0000	0,0000	0,0000	0,1820	0,1820	105,8					
		in Minuten	277,9	14,3	1,2	0,0	0,0	0,0	0,0	10,9	10,9	63,5					
am: 04.11.2015		in %	100%	52,5%	0,5%	0,0%	0,0%	0,0%	3,9%	5,7%	7,5%	29,9%					
Start Zeitaufnahmen:		Mengenleistung	-	Teile													
von: 09:07		Taktleistung IST	0,00	Teile / min													
Ende Zeitaufnahmen:		Nutzungszeit T_N	52,5%														
bis: 17:06		techn. Verfügbarkeit V_T IST	53,0%														
7:53:19													100,0%	96,1%	94,3%	92,5%	70,1%
Nr	Anr.	Ablaufabschnitt	Start	Stop	Zeit	Index	Nicht verwertbare Zeiten	T_N Nutzungszeit	T_R Rüstzeiten	T_m Störzeiten Kunde	Lager Bargstedt	Quersäge Holzma	Längssäge Holzma	Teilehandling	Kante		
		Zum starten: rechts oben einmal Start drücken	12:42:01				N	H	R	S1	S2	S3	S4	S5	S6		
2		Kante gerissen S 21	09:07:54	09:09:26	00:01:32	S6									0:01:32		
3		Produktion	09:09:26	09:23:12	00:13:46	H		0:13:46									
4		Kante gerissen S 21	09:23:12	09:24:22	00:01:10	S6									0:01:10		
5		Produktion	09:24:22	09:28:03	00:03:41	H		0:03:41									



E⁴ = THE POWER OF EFFICIENCY
KONSEQUENT ZUR EFFIZIENZ



EFFIZIENZ-WORKSHOP II: MASCHINE FIT

IN 2 TAGEN ZUR EFFIZIENTEN MASCHINE

Tag 2	
08:00-12:00	Praktische Umsetzung Teil 1: SMED Rüstzeitworkshop <ul style="list-style-type: none">- Quick-Win-Schulung der Maschinenbediener vor Ort- Schematische Lösungsansätze durch Sortieren-Systematisieren-Säubern (Maschinenumfeld wird angepasst)- Erarbeitung eines standardisierten Rüstens mit Ablauf Tätigkeiten und Arbeitsmitteln
12:30-15:00	Nutzen der Optimierung: <ul style="list-style-type: none">- Ermittlung der Effizienz und deren Kosteneinsparung- Definition des weiteren Vorgehens
15:00-16:30	Präsentation der Ergebnisse

Beispiel:



Vorher

- kein schneller Zugriff der Arbeitsmittel zum effizienten Rüsten
- hohe Suchzeiten
- keine Ordnung & Sauberkeit



Nachher

- Arbeitsmittel sind staubgeschützt gelagert
- direkter Einzelteilzugriff möglich
- keine Suchzeiten, da „Alles einen Platz und alles seinen Platz hat“

TERMIN: 2 Tage (nach Vereinbarung)

E⁴ = THE POWER OF EFFICIENCY
KONSEQUENT ZUR EFFIZIENZ

