FABRIKLEISTUNG SYSTEMATISCH STEIGERN

Rodriguez GmbH

Markus Schoor

Gunther Schulz, Geschäftsführender Gesellschafter bei Rodriguez GmbH

„Die ersten Schritte in die richtige Richtung sind getan. Es liegt noch einiges an Arbeit vor uns. Ich bin jedoch sicher, dass wir durch die eingeleiteten Maßnahmen unsere Fabrikleistung nachhaltig steigern werden."

Bildnachweis Rodriguez

Eine Steigerung der Fabrikleistung lässt sich vielfach schon mit einfachen Mitteln realisieren. Voraussetzung ist aber, die Ursachen für Verschwendung eindeutig zu identifizieren und gezielte Gegenmaßnahmen konsequent umzusetzen. Die Rodriguez GmbH ist diesen Weg gegangen.

Häufig ist es nur ein bloßer Verdacht oder aber auch ein konkreter Anlass, der ein Unternehmen motiviert seine Produktionssystematik zu hinterfragen. Bei der Rodriguez GmbH, Eschweiler, war es das seit 2009 kontinuierliche Wachstum des Unternehmens und die damit verbundene Notwendigkeit zu expandieren, das die Geschäftsführung veranlasste, eine Bestandsaufnahme der Produktion zu machen.

WACHSTUM ALS TREIBER FÜR MEHR EFFIZIENZ

Um das auch weiterhin geplante Wachstum realisieren zu können, gab der innovative Hersteller von hochpräzisen Dünnringlagern, Präzisions-Rollenlagern, Sonderlagern und Lineartechnik eine Wertstromanalyse in Auftrag, um Engpässe in der Fertigung und Verschwendung im Produktionsprozess zu identifizieren. Zusammen mit Kollegen aus Arbeitsvorbereitung, Planung und Steuerung sowie Produktion wurde der Wertstrom für eine Produktfamilie der Kugeldrehverbindungen aufgenommen. Neben weiteren Aspekten wurden hier im Wesentlichen zwei wesentliche Störgrößen erkannt: Einerseits waren dies die seinerzeit eingeführten gestückelten Arbeitspläne, die einen hohen Planungsaufwand generieren und durch Suboptima in einzelnen Fertigungsbereichen eine Produktion im Fluss verhindern. Andererseits relativ hohe Rüstaufwände einer Bearbeitungsmaschine, die dadurch zum Engpass wurde.

NICHT REDEN – HANDELN!

Ziel war es deshalb, auf Basis eines neu definierten Wertstroms die Maschinenlaufzeiten in der Fertigung und damit die Wertschöpfung nachhaltig zu erhöhen. Neben der bereits intern in die Wege geleiteten Raffung der Arbeitspläne wurde im Projektteam dazu ein umfassender Maßnahmenplan erarbeitet, der mit allen Projektbeteiligten abgestimmt wurde.

Um möglichst schnell erste Erfolge zu erzielen, wurde an der betroffenen Werkzeugmaschine ein Rüst-Workshop durchgeführt. Ziel war es, einerseits den Engpass möglichst schnell zu entspannen, andererseits sollte somit die SMED-Methode (single minute exchange of die = schnelles Rüsten) auf die Rodriguez-Mitarbeiter übertragen werden.

Wie bei den meisten Rüstaufnahmen, die zum ersten Mal durchgeführt werden, zeigte sich auch hier ein erhebliches Potential. Durch das Externalisieren von Rüstvorgängen (haupt-zeitparalles Rüsten), die Schaffung von Rüststandards sowie gezielte 5S-Maßnahmen am Arbeitsplatz wurde eine Zeitersparnis in der Größenordnung von 50% identifiziert.

Kennziffer: 6040