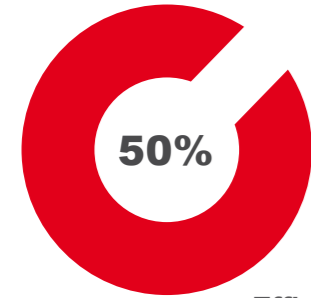


TASK FORCE EINSATZ, STEIGERUNG DER AUSBRINGUNG



Effizienzsteigerung

- ✓ Reduktion der Durchlaufzeiten um 26%
- ✓ Signifikante Reduktion der Rüstzeiten der Fräswerkzeuge
- ✓ Optimierung der Produktionslogistik
- ✓ Verbesserte Endkontrolle und Reduktion der Nacharbeiten
- ✓ Reduktion der Fehlerquote von 30% auf 3%

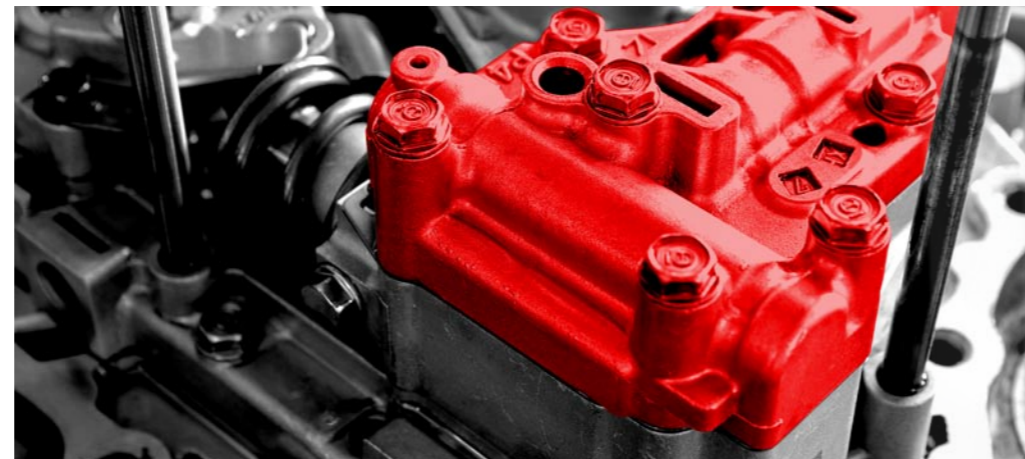
Nachweis durch 2x Run@Rate:
Steigerung der Ausbringung von 70% auf über 100% der geforderten Menge.



Anlageinvestitionen

DAS ERGEBNIS

Potenziale entwickeln.
Effizienz steigern.
Wert schöpfen.



Kunde

Automobilzulieferer (180 MA)

Ausgangssituation

Der Zulieferer konnte nur 70% der geforderten Menge liefern. Dadurch kam es zu einem Bandstillstand, beim Automobilhersteller.

Zielsetzung

1. Sicherung der Lieferfähigkeit der geforderten Menge, um weitere Bandstillstände zu vermeiden.
2. Nachweis, dass eine Produktion von mehr als 100% der geforderten Menge möglich ist.

Maßnahmen

Nach einer Effizienzanalyse wurde folgender Maßnahmenkatalog in enger Zusammenarbeit mit dem Tier 1 umgesetzt

- ✓ Umwandlung von drei virtuellen Produktionslinien auf einen Produktionspool nach Kanban
- ✓ Anpassung der Fräswerkzeugpositionen im Magazin, zur Optimierung der Rüstzeiten je Zyklus
- ✓ Reduzierung der Versorgungswege und Optimierung der Lagerorte für Zwischenpuffer
- ✓ Veränderung der Reihenfolge der Endkontroll-Arbeitsschritte, um das „Nadelöhr“ zu entlasten
- ✓ Qualifikation eines weiteren Lieferanten zur Veredelung