



Abstrakt zur Technikerarbeit

Thema: Optimierung der Werkzeugkettenherstellung
Ersteller: C. Boorse & T. Walter
Betrieb: STAMA Maschinenfabrik GmbH
Betreuer: Frau Hölldampf FES
Herr Müller STAMA

Betrieblicher Hintergrund:

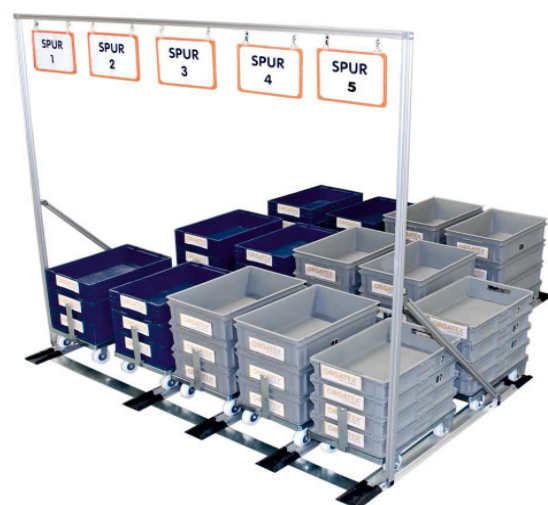
Aufgrund von stetig steigenden Kundenanforderungen in Bezug auf Preise, Flexibilität und Qualität steigen auch Kosten der Lagerhaltung, Fertigung und Montage. Um diesen Effekten entgegen zu Wirken, bestand die Aufgabe darin, einen geeigneten Optimierungsansatz für die Firma STAMA finden

Aufgabenstellung:

Bei STAMA-Werkzeugmaschinen besteht das Hauptmagazin für die Bearbeitungswerkzeuge aus einzelnen Kettengliedern. Die Montage und die Qualitätskontrollen erfolgen momentan komplett manuell. Ziel der Arbeit ist es, deutliche Verbesserungen in Punkto Durchlaufzeit, Ausbringung pro Mitarbeiter und gleichbleibender Qualität in der gesamten Prozesskette zu erzielen. Dafür gilt es, die bisherige Montage, die Varianten und die Konstruktion zu analysieren, Teilsysteme zu definieren, Teillösungen zu bewerten und dann ausgehend davon ein Gesamtlösungskonzept zu erarbeiten.



Verschiedene Kettenglieder



FIFO-Bahnhof

Ziele der Arbeit:

- Deutliche Reduzierung der Gesamtdurchlaufzeit
- Reduzierung der Montagezeit
- Erhöhung der Ausbringung pro Mitarbeiter
- Sicherstellung einer konstant hohen Qualität in der gesamten Prozesskette
- Vermeidung von nicht-wertschöpfenden Tätigkeiten
- Vereinfachung und Vereinheitlichung der Montage
- Reduzierung der Variantenvielfalt
- Standardisierung von Bauteilen
- Schaffung von klaren und transparenten Abläufen
- Projekt als Leuchtturm für künftige Projekte

Ergebnis:

	Vorher	Ziel	Ergebnis
Durchlaufzeit	169	48	- 121 Tage = - 72 %
Fehlteile	7	0	- 100 %
Montagezeit pro Kette	225 Minuten	180 Minuten	- 20 %
Rüstzeiten	30 Minuten	< 10 Minuten	- 66 %
Nutzfläche	341 m ²	< 210 m ²	Ca. – 40 %