

## Schnelles Rüsten

# Produktivität steigern in der Krise

**Fünf Produktionsbetriebe aus Oberösterreich nutzten das Jahr 2009, um gemeinsam Mitarbeiter zu qualifizieren und gleichzeitig die Rüstprozesse der Unternehmen deutlich zu vereinfachen. Noch wichtiger: Die Mitarbeiter sind nun überzeugt von den enormen Verbesserungen, die sie in erster Linie selbst erreichen können.**

Die Unternehmen BRP-Powertrain, Gruber & Kaja HIGH TECH METALS, MCE Maschinen- und Apparatebau, Mark Metallwarenfabrik und Weba Werkzeugbau stellten sich gemeinsam folgende Fragen: Wie können Durchlaufzeiten und Bestände verringert und Anlagenstände, bedingt durch Umrüstprozesse, minimiert werden? Aber vor allem: Wie werden die Mitarbeiter für das ständige Verbessern gewonnen? Rüstprozesse sind in allen Produktionsbetrieben entscheidend für Losgrößen und Durchlaufzeiten und somit für Bestände und Kapitalbindung.

### Einfacher ist sicherer und schneller

Antworten auf die Fragen wurden von März bis Oktober 2009 in einem Kooperationsprojekt erarbeitet, das von „Six Sigma Austria“ initiiert und durchgeführt und vom Automobil-Cluster unterstützt wurde. Finanzielle Unterstützung kam vom Land Oberösterreich. Eine grundlegende Regel hat dabei die Mitarbeiter

überzeugt: Optimierung bedeutet nicht schneller laufen und greifen, sondern im Gegenteil: „Durch den besser organisierten Rüstablauf ist der Stress und die Belastung für den Mitarbeiter zurückgegangen, obwohl der Rüstprozess deutlich kürzer wurde,“ erkannten MCE-Projektleiter Johann Gattringer und seine Rüstprozessexperten. MCE-Geschäftsführer Wolfgang Brodil gratuliert seinen Mitarbeitern zu den Verbesserungen: „Diese von den Mitarbeitern getragenen Verbesserungen sind entscheidend für die zukünftige Wettbewerbsfähigkeit des Unternehmens.“

### Nächste Anlagen schon in Arbeit

Der Leiter des Bereichs Maschinenbau von MCE, Gottfried Langthaler, hat schon während des Koope-

rationsprojektes weitere Produktionsbereiche in Angriff genommen. Gemeinsamer Nenner: Mitarbeiter in Lean-Methoden qualifizieren und in die Optimierung einbeziehen, kreativ nach einfachen Lösungen suchen, Ideen konsequent umsetzen. „Die eigenen Mitarbeiter kennen den Arbeitsplatz am besten, sind die wichtigste Basis für Verbesserungen. Aber auch die externen Mitarbeiter der Kooperationspartner und Experten von Six Sigma Austria haben viel geholfen, weil sie andere Sichtweisen und Erfahrungen einbringen“, lobt Langthaler den Prozess.

### Mitarbeiter profitiert

Andreas Gerster, Leiter des Zerspanungsbereichs von Weba Werkzeugbau meint: „Als Führungskraft ist mir natürlich auch die für den Betrieb gewonnene nutzbare Maschinenkapazität wichtig, die wir durch die reduzierte Stillstandszeit beim Umrüsten gewonnen haben. Aber die Vorteile, die wir für unsere Zerspanungstechniker gewonnen haben, sind mindestens so wichtig: Ein großer Teil der Rüstaktivitäten passiert jetzt ohne Stress, während die Bearbeitung auf der Produktionsanlage läuft. Außerdem ist durch die bessere Zugänglichkeit die Arbeit viel leichter.“

### Genauere Beobachtung wichtig für Verbesserung

Abteilungsleiter Sebastian Mayr von BRP-Powertrain war von Beginn an von der einfachen Methodik begeistert: „Wir haben schnell erkannt, dass die genaue Beobachtung der Ist-Situation die Basis für Verbesserungen ist.“ Karl Huemer, bei BRP für die Powertrain-Produktionsstandorte in Gunkskirchen und Mexiko verantwortlich, ist von den erreichten Ergebnissen seiner Mannschaft überrascht: „Das ist mehr, als ich erwartet habe. Gratulation.“

### Verbesserte interne Zusammenarbeit

„Die Zusammenarbeit über Abteilungsgrenzen hinweg läuft durch das Kooperationsprojekt viel besser“, nennt Gruber&Kaja-Produktionsleiter Hans Osen einen weiteren wichtigen Nutzen. „Zu Beginn waren einige unserer Experten skeptisch. Aber in den Verbesserungsworkshops wurden sie schnell für die Sache gewonnen, und der größte Skeptiker ist heute der vehementeste Unterstützer.“

### Externe Sichtweisen helfen

„Das technologische Wissen ist und war im Unternehmen vorhanden. Das Kooperationsprojekt hat uns

durch die Sichtweisen der externen Experten geholfen, diese Potenziale auch umzusetzen. In meinem Fertigungsbereich werden wir die Verbesserungen konsequent weiterführen“, fasst Walter Mallinger, Leiter des Fertigungsbereichs 1 bei Mark Metallwaren zusammen.

### Projekt:

SMED - Schnelles Rüsten

### Projektpartner:

BRP-Powertrain, Gruber & Kaja HIGH TECH METALS, MCE Maschinen- und Apparatebau, Mark Metallwarenfabrik und Weba Werkzeugbau

### Externer Dienstleister:

Six Sigma Austria

### Nähere Informationen bei:

DI Wolfgang Kurz:

wolfgang.kurz@clusterland.at



Dieses Projekt wurde mit Mitteln des Landes Oberösterreich gefördert.



Qualifizierung · Erfahrungsaustausch · Wandel

## Six Sigma Austria.

Mehr Qualität, kürzere Durchlaufzeiten und weniger Kosten für Ihr Unternehmen.

- > Methodengestützte Innovation
- > Lean Operations & Management
- > Werkzeuge zur Produkt- & Prozessoptimierung
- > Software für Entwickler und Optimierer
- > Arbeitstechniken im Team
- > Six Sigma / Design for Six Sigma



www.six-sigma-austria.at