

STAUFEN.

VERBORGENE MÖGLICHKEITEN VERFÜGBAR MACHEN

SCHOTT
glass made of ideas

Verkürzung der Rüstzeit bei SCHOTT HUNGARY Kft.

Senkung der Rüstzeiten und Einführung eines neuen Schulungssystems trugen zu jährlichen Einsparungen in Höhe von 250.000 EUR bei – und das ohne Erhöhung der Ressourcen

FIRMEN PROFIL

Gegründet wurde das Unternehmen 1993 in Lukácsháza, Ungarn. Auf einer Fläche von 280.000 Quadratmetern werden hier mit modernsten Maschinen pharmazeutische Verpackungen hergestellt, wobei die Nachfrage nach den hochmodernen Produkten von Schott ist groß. Zu den Kunden gehören inländische und ausländische Pharmaunternehmen. Der streng kontrollierte Produktionsprozess setzt auf moderne Fertigungsanlagen. Hergestellt werden die Produkte auf automatisierten Fertigungsanlagen mit Maschinen, die mit diversen speziellen Kamerasystemen ausgestattet sind. Nach dem Formen, Messen und Tempern kommt das fertige Produkt in den angrenzenden Verpackungsraum, wo es einer Qualitätskontrolle hinsichtlich dem Erscheinungsbild unterzogen und anschließend verpackt wird. Alle Fertigungslinien sind für eine vollständige Qualitätskontrolle bei kritischen Abmessungen ausgestattet.

Jährlich werden knapp 1,7 Milliarden Fläschchen, Ampullen sowie Karpulen zur Behandlung von Diabetes in einer Vielzahl von Farben und Qualitäten nach den aktuellen internationalen Normen und Kundenspezifikationen hergestellt.



AN DER STARTLINE

Wir entwickeln langfristige Strategien, um der steigenden Nachfrage gerecht zu werden

Das SCHOTT Werk Lukácsháza hat sich durch die erfolgreiche Erfüllung der Kundenanforderungen zum Marktführer in seiner Branche entwickelt. Der zusätzliche Vorteil eines günstigen unternehmerischen Umfelds hat ebenfalls dazu beigetragen, dass die Nachfrage nach den Produkten seit 2012 jedes Jahr gestiegen ist und das Unternehmen sich bis 2016 zunehmend der maximalen Produktionskapazität genähert hat.

Aufgrund der steigenden Nachfrage hat das Management des Werks eine langfristige Strategie zur Steigerung der Produktionskapazität um 30 % entwickelt.

Eines der Hauptelemente dieser Strategie war die Reduzierung der Rüstzeiten, die Standardisierung von SMED (Single Minute Exchange of Dies = Rüstzeitoptimierung – oder „Schnelles Rüsten“), einschließlich der Trennung von Vor- und Nachlaufzeit vom Produktionsprozess sowie die genaue Definition von Vorbereitungen und geplanten Aufgaben. Der Erfolg wurde nicht nur durch die Prozessvorbereitung, sondern auch durch Schulungen im TWI-System (Training Within Industry) unterstützt. Dieses System kann in jeder Branche angewendet werden; es zielt darauf ab, neuen Arbeitnehmern ein selbständiges und qualitativ hochwertiges Arbeiten zu ermöglichen und das Management in den Bereichen betriebliche Ausbildungsmethoden und Kommunikation am Arbeitsplatz zu verbessern. Die erforderlichen Kompetenzen wurden als Grundlage in personalisierten Arbeitsanweisungen mit Bildern festgehalten, die als Grundlage für eine einheitliche Schulung dienen. Darüber hinaus führte das Management Coaching zu einem angemessenen Wissenstransfer, einer effizienten Entwicklung der Arbeitsplatzkommunikation und der Integration innovativer Ideen.

Dazu war eine Optimierung der Mitarbeiteraufgaben ohne zusätzliches Binden von Ressourcen erforderlich. Ziel war ein effizienteres (und nicht schnelleres) Arbeiten durch Minimierung oder auch Eliminierung von Verlusten.



Reduzierung der Rüstzeit um 80 % in 12 Monaten

ANSATZ UND LÖSUNG

In der ersten Phase wurde neben einer Bestandsaufnahme auch der Einsatz von SMED- und TWI-Tools eingeführt. Das Projektteam nutzte historische Datenstatistiken, Zeitbedarfsberechnungen, persönliche Interviews und das Spaghetti-Diagramm für die tatsächliche Umstellung um die Verluste des abgebildeten Prozesses und potentielle Möglichkeiten zu identifizieren. Das Ergebnis der Zusammenarbeit zwischen den Mitarbeitern und dem Projektteam war eine kategorische Abbildung von Verlusten und Potenzialen und die Zuordnung von Zuständigkeiten und Aufgaben zu jeder Kategorie. Um die Genauigkeit der Datenerhebung sicherzustellen, wurde ein manuell auszufüllendes Datenerfassungsformular eingeführt, welches anschließend offline verarbeitet und ausgewertet wurde, aber dennoch ein verbessertes Maß für die Effizienz der gemeinsamen Anstrengungen lieferte.

Gemeinsame Anstrengungen führten bald zum erwarteten Erfolg

Nach dem ersten Erfolg wurde der Prozessstabilität Priorität eingeräumt, was durch Prozessstandardisierung und Arbeitsanweisungen mit Fotos nach der TWI-Methode wesentlich erleichtert wurde. Mit sehr detaillierten fotografischen Abbildungen und Beschreibungen sowie Listen der benötigten Werkzeuge und Ressourcen wurde jeder Schritt der Umrüstung dokumentiert. Der neu entwickelte Prozess zeigte auch Mängel in der Arbeitsorganisation und im Informationsfluss auf, die daraufhin beseitigt wurden und so die Prozessstabilität weiter verbesserten. Rüstprozesse sind jetzt besser organisiert und erfordern weniger Ressourcen und Improvisation seitens der beteiligten Mitarbeiter. Geschulte Mitarbeiter wurden damit beauftragt, die gewonnene Zeit für Prävention zu nutzen und dafür, den Wissensstand neuer Mitarbeiter zu verbessern, was insgesamt zu einer weiteren Erhöhung der Produktionsleistung führte.

ERGEBNISSE

Rüstzeit: 36,2 Stunden → 5,7 Stunden	-84%
Wartezeit – Teil der Umrüstung: 8,3 Stunden → 0,3 Stunden	-96%
Gehweg	-60%

"Aufgrund dieser Maßnahmen konnte das Unternehmen seinen Durchsatz ohne Erweiterung des bestehenden Maschinenparks verbessern."

Döppes Christoph, General Manager, SCHOTT HUNGARY Kft.

ERKLÄRUNG ZU DEN ERGEBNISSEN



"Erfolgreiches TWI – Training Within Industry, Durchführung eines dokumentierten praktischen Pilotprojekts – trug direkt zu den jährlichen Einsparungen von 250.000 EUR bei. Wir sind dabei, die Methodik schrittweise auf alle anderen Bereiche auszuweiten. Zahlreiche weitere positive Effekte waren zu verzeichnen, wie beispielsweise kürzere Schulungszeiten, geringere Fluktuation, besser organisierte Schulungen und weniger Anweisungen. Kurz gesagt, TWI hat es möglich gemacht, dass wir eigene Standards und effektive Schulungspraktiken für unser Unternehmen entwickeln konnten. Während der Schulung haben Führungskräfte und erfahrene Mitarbeiter gelernt, wie man neue Mitarbeiter effektiv in die Anforderungen und Vorgaben einarbeitet, so dass es zu weniger Fehlern und Korrekturen während der Arbeit kommt, weniger Verschwendung auftritt, weniger Unfälle passieren und weniger Werkzeug- und Instrumentenbruch auftritt."

Christoph Döppes, General Manager SCHOTT HUNGARY Kft.

ÜBER STAUFEN

In jedem Unternehmen steckt ein noch besseres.
Mit dieser Überzeugung berät und qualifiziert die Staufen AG
seit über 25 Jahren Unternehmen und Mitarbeiter weltweit.

340

Mitarbeitende

69

Mio. € Umsatz

17

Sprachen

>90

BestPractice Partner

7.000

Seminarteilnehmer pro Jahr

HERAUSGEBER

STAUFEN.AG

Beratung.Akademie.Beteiligung

Blumenstraße 5
D-73257 Köngen
+49 7024 8056 0

www.staufen.ag
kontakt@staufen.ag

ANSPRECHPARTNER

Balázs Garliczky

Country Manager Ungarn

+36 1 888 0615

b.garliczky@staufen.hu

STAUFEN.

IN JEDEM UNTERNEHMEN
STECKT EIN NOCH BESSERES.

