

Case Study: Produktionsoptimierung Automotive-Zulieferer Serienproduktion

Unternehmen:

Tier 1/2 Automotive Zulieferer der Massiv-Umformung und Zerspanung, mit internem Werkzeugbau, ca. 50 Mitarbeiter im Bereich Massiv-Umformung

Ausgangssituation:

Der Kunde hat im Bereich Massiv-Umformung seit vielen Monaten sinkende Produktivität, zunehmend schlechte Lieferperformance und Qualitätsprobleme. Durch den Einsatz eines IM soll die Situation deutlich verbessert werden.

Aufgabe:

- Steigerung der Produktivität
- Erhöhung der Liefertermintreue
- Abbau Lieferrückstände
- Erhöhung der Produktqualität
- Beurteilung Kompetenz und Fähigkeit des Produktionsleiters und Massnahmen daraus entwickeln

Massnahmen:

- Rasche Einführung KPI (Verfügbarkeit, Ausbringung pro Tag, Ausbringung je MA Anwesenheitsstunde, Reklamationsquote intern und extern, usw.)
- Tägliches Shopfloormeeting (Produktion, Qualität, Produktionsplanung, Beschaffung) 14-tägiges Teammeeting mit allen Produktions-Mitarbeitern
Regelkommunikation mit Führungsebene
- Optimierung Fertigungssteuerung, Arbeitsanweisungen, Arbeitspläne
Rüstzeitoptimierungen Taktzeitreduzierungen
- Prozess- und Werkzeugoptimierungen
- Trennung vom Produktionsleiter innerhalb 2 Wochen, Übernahme der Funktion durch IM

Ergebnisse:

- Produktivität um 10% gesteigert
- Backlog um 50% abgebaut
- Liefertermintreue annähernd 100%

- Reklamationsquote deutlich reduziert
- Trennung vom Produktionsleiter
- Interimistische Übernahme Produktionsleitung durch IM
- Unterstützung bei der Personalauswahl für neuen Produktionsleiter
- Einstellung (externer Kandidat) und Einarbeitung neuer Produktionsleiter