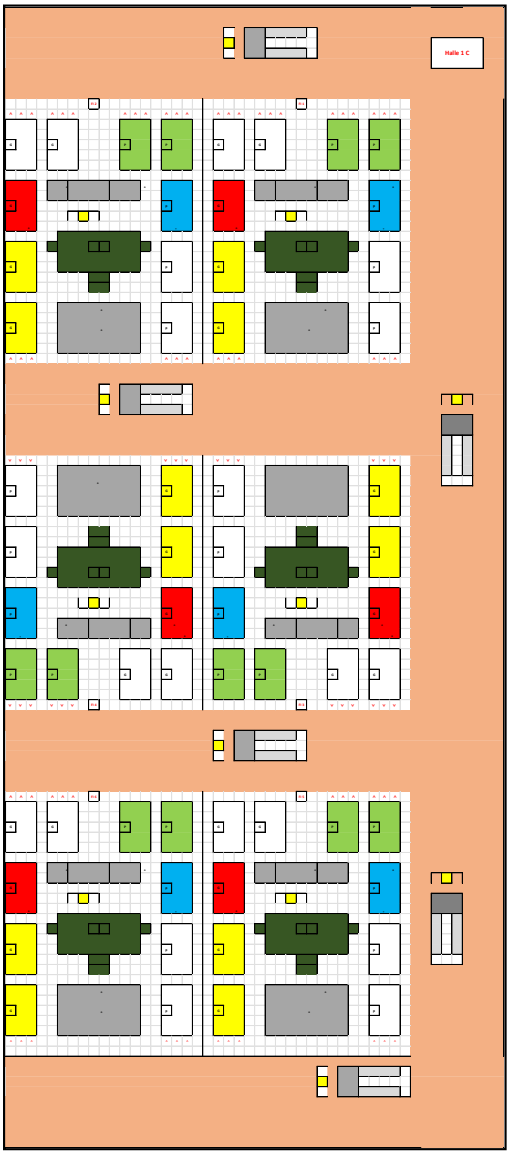
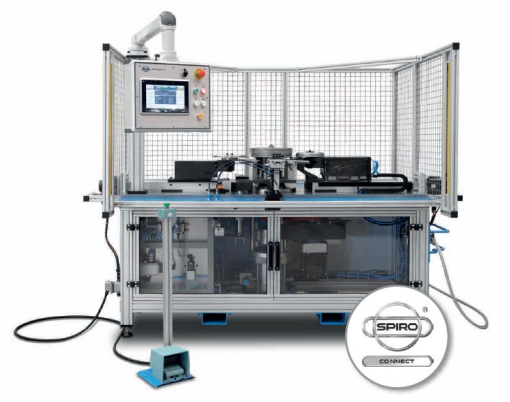
LPM Leistungssteigerung im Produzierenden Mittelstand

Einzel-Fertigung





Leistung deutlich steigerbar

Die Einzel-Fertigung mit Maschinenbediener wird in der Industrie oft, für ein Hochlohnland wie Deutschland, als zu teuer betrachtet. Allerdings basiert diese Betrachtung vielfach auf unzureichend organisierten Arbeitsplätzen und -abläufen. Dabei sind deutliche Leistungssteigerungen durch effiziente Maschinen, Bediener, Logistiker und Teamleiter erreichbar, was jedoch eine zuverlässige Arbeitsplatzumgebung, straffe Organisation und leistungsbereite Teams erfordert:

Effiziente Maschine

Ziel: durchgehend laufende Maschinen
Strikte Beseitigung von Stillstandsursachen
Optimierte Taktzeiten und Zugriffszeiten
Geplante und durchorganisierte Umrüstungen
Sofortige Stillstandsbehebungen (geschulter Bediener)
Schnelle Reparaturen durch trainierte Instandhaltung
Bevorratung erforderlicher Standard-Ersatzteile

Effizienter Bediener

Ziel: durchgehend produktiv eingesetzte Mitarbeiter
Umfassend geschulte und leistungsorient. Bediener
Ergonomisch und rational gestalteter Arbeitsplatz
Meldesystem für Logistik, Umrüstung und Instandhaltung
Pausen und Verweilzeiten durch Springereinsatz
Eindeutige arbeitsplatzbezogene Regeln
Qualifikations- und leistungsbezogene Entlohnung

Effizienter Logistiker

Ziel: stillstandsfreie Fertigung durch reibungslose Logistik
Verantw. f. Ver- und Entsorgung der Roh- und Fertigteile
Verantwortliche Versorgung aller Hilfs- und Arbeitsmittel
Mitverantwortlich für protokollierte Stichprobenprüfung
Ersatz als Springer, Umrüster oder Teamleiter
Verantw. f. Einbindung in übergeordnete Ver- / Entsorgung

Effizienter Teamleiter

Ziel: kontinuierliche Leistung d. kompetente Steuerung
Verantwortlich für den effizienten Einsatz des ges. Teams
Verantwortlich f. Produktionsbereitschaft aller Maschinen
Verantwortlich für Mitarbeiterentwicklung u. -bewertung
Verantwortlich für Steuerung der Pausen u. Verweilzeiten
Einsatz als Springer u. Umrüster / einfache Reparaturen
Sicherstellung sauberer tgl. Kennzahlen jeder Maschine
Sicherstellung umfassender Schichtübergabe
Verantwortlich für protokollierte Stichprobenprüfung
Verantwortlich für vorbeugende Instandhaltung
Verantwortlich für persönliche Belange der Bediener