

Rüstprozess Optimierung Schleiftechnik 2



Student*in	Eray Sarpdag
Experte*in	Patrick Reinhard
Dozent*in	Lukas Frisch
Auftraggeber*in	Fraisa SA
Fachrichtung	Unternehmensprozesse
Abschlussjahr	2021
Ausgangslage	Die Soll-Rüstzeit liegt bei 1.45 Std pro Fertigungsauftrag. Die aktuelle durchschnittliche Rüstzeit liegt bei 2.10 Std. Um die stetig zunehmende Kundenanforderungen erfüllen und die Flexibilität in der Fertigung steigern zu können, ist es wichtig die Rüstzeiten zu reduzieren.
Aufgabenstellung/Ziel	Durch die Untersuchung von technischen und organisatorischen Abläufen im Rüstprozess, soll ein Konzept für die Rüstprozess Optimierung in der Schleiftechnik 2 erstellt werden. Für die Beschaffung der nötigen Werkzeuge und Materialien müssen die Laufwege der Mitarbeitenden auf das Minimum reduziert werden. Die durchschnittliche Rüstzeit pro Anlage soll um 40% gesenkt werden.
Ergebnisse/ Nutzen	Durch die Anwendung der SMED-Methode sind interne und externe Rüstvorgänge unterschieden und voneinander getrennt worden. Der Rüstprozess wird mit einer Arbeitsanweisung definiert. Laufwege werden durch Optimierung des Layouts verkürzt. Abweichungen vom Soll-Mass am Werkstück werden durch vorbeugende Instandhaltung reduziert, weil die Anlagen regelmässig nach Wartungsplan kalibriert werden. Durch die ergonomischen und nach 5S-Methode gestalteten Arbeitsplätze wird die Suchzeit nach Werkzeugen reduziert und die körperliche Gesundheit der Mitarbeitenden gefördert.