

# PRODUKTIVITÄT: BEHEBUNG VON MASCHINENSTILLSTANDZEITEN

## 1. VISUALISIERUNG DER STILLSTÄNDE

Für jede Maschine ist ein Verantwortlicher zu bestellen. Alle Stillstände, die eine bestimmte Stillstanddauer überschreiten (z.B. 5 Min.), werden erfasst. Für jeden Stillstand wird an einer bestimmten Stelle, am besten direkt an der Maschine, ein Punkt aufgeklebt, in den die Dauer des Stillstandes geschrieben wird. Das ermöglicht auf einfache Weise, dass Stillstände schnell und unbürokratisch für alle ersichtlich aufgezeigt wird. Für jeden Monat werden die Punkte in anderen Farben verwendet, um die Zahl der Stillstände und die jeweilige gesamte Stillstandzeit monatlich vergleichbar zu machen. Für das Kleben der Punkte sollte der Maschinenführer verantwortlich sein.

## 2. WARTUNG, INSTANDHALTUNG

Punkt 1 allein wird keine Verbesserung bringen. Deshalb sollen die Schlosser und Maschinenführer Wartungspläne für die Maschinen erstellen. Wobei unterschieden wird zwischen externer und interner Wartung. Instandhaltung und Wartung laufen hier ineinander. Es wird definiert, welche Arbeiten an der Maschine täglich, wöchentlich usw. zu tun sind und welche Qualifikation dafür notwendig ist. Weiters werden Checklisten und Wartungsprotokolle installiert sowie Mitarbeiter bestimmt, die für Wartung, Instandhaltung und Reinigung zuständig sind.

## 3. DAS TEAM

Nach Beendigung von Schritt 2 sind alle notwendigen Mitglieder der Maschinenpatenschaft bekannt. Ziel der Patenschaft ist, dass möglichst alle unvorhergesehenen Stillstände vermieden und die auftretenden Stillstände möglichst schnell und kompetent gelöst werden. Das Team wird sich so organisieren, dass möglichst viele Arbeiten durch den Maschinenführer selbst durchgeführt werden und Schlosser bzw. Elektriker schnell am Einsatzort sein können. Dazu wird für jedes Team ein Schulungsplan erstellt, je nach Qualifikation und Geschick der Mitarbeiter. Die Schulung wird „on the job“ von den Teammitgliedern selbst durchgeführt, bis der zu schulende Mitarbeiter in der Lage ist, die Arbeit allein durchzuführen und somit Wartezeiten vermieden werden.

## 4. DAS UMFELD DER MASCHINE

In Schritt 3 werden die Mitarbeiter vielfach argumentieren, dass das geeignete Werkzeug fehlt, um gewisse Arbeiten durchzuführen. Für jede Maschine wird deshalb genau das nötige Werkzeug definiert und einem Verantwortlichen übergeben. Ein besonders wichtiger Punkt ist die Sauberkeit und Ordnung an den Maschinen. Das Team wird den Zustand (Optik) der Maschine bestimmen und für dessen Einhaltung auch verantwortlich sein. Ebenso werden notwendige Veränderungen an der Infrastruktur der Maschine (Hilfsmittel) definiert und vom Team betrieben.

## **5. RÜSTEN**

In vielen Fällen geht ein hoher Anteil an Stillstandzeiten auf das Rüsten zurück. Die Rüstzeit wird einerseits durch das Geschick des einzelnen Mitarbeiters, andererseits durch die Ablaufstruktur des Rüstvorganges beeinflusst. Das Team an der Maschine führt Rüstzeitanalysen durch und erstellt Checklisten, damit der Rüstvorgang qualitativ überprüft werden kann. Der Vorgang des Rüstens wird optimiert und definiert. Besonders der Einsatz und die Notwendigkeit von Prüfmitteln werden definiert. Das gesamte Know-how des Teams optimiert den Rüstablauf.

## **6. ZIELDEFINITION & ZIELERREICHUNG**

Das Ziel der Patenschaft ist die Reduktion der Maschinenstillstandzeiten. Dieses Ziel muss je Maschine definiert und vom Bereichsverantwortlichen gesteuert werden. Das Ziel kann lauten: Reduktion der Stillstände um x% zum jeweiligen Vormonat. Wichtig dabei ist, dass das Ergebnis jedes Teams so visualisiert wird, dass der Erfolg für alle Mitarbeiter nachvollziehbar ist. Das kann auch in einem Wettbewerb gipfeln, in dem die erfolgreichsten (vergleichbaren!) Teams durch Prämien oder Zeitausgleich belohnt werden.

Industrie Magazin 3/95