



Untersuchung der innerbetrieblichen Logistik

Projektteam:

Betreuer seitens der Firma:	Herr Gerold Huber
Betreuer seitens der Schule:	Herr Mag. Ing. Günther Ager
Diplomanden:	Herr Fabio Aufinger, Herr Stefan Sulzenbacher

Ziele

- IST-Aufnahme der gesamten innerbetrieblichen Logistik und Vorgänge
- Aufbereitung der Daten und Analyse
- Vorschläge zu Verbesserungen
- Erleichterung der Arbeiten für die Mitarbeiter
- Optimierung des Betriebs durch organisatorische Maßnahmen oder durch Investitionen.

Ausgangssituation

Die Firma Metallveredelung Huber GmbH befasst sich mit dem galvanischen Beschichten von Massenteilen. Da im Lagerbereich und an den Anlagen viele Tätigkeiten ausgeführt werden die nicht nachvollziehbar sind, führten wir diese Aufgaben für den Geschäftsführer Herr Gerold Huber aus, um einen klaren Überblick und eine Feststellung der Vorgänge zu schaffen. Nachdem wir uns im gesamten Betrieb umgeschaut und erkundigt haben, entschieden wir uns für die Durchführung von verschiedenen Methoden zur Aufnahme (Zeitaufnahmen, Materialflussanalysen und Protokolle).

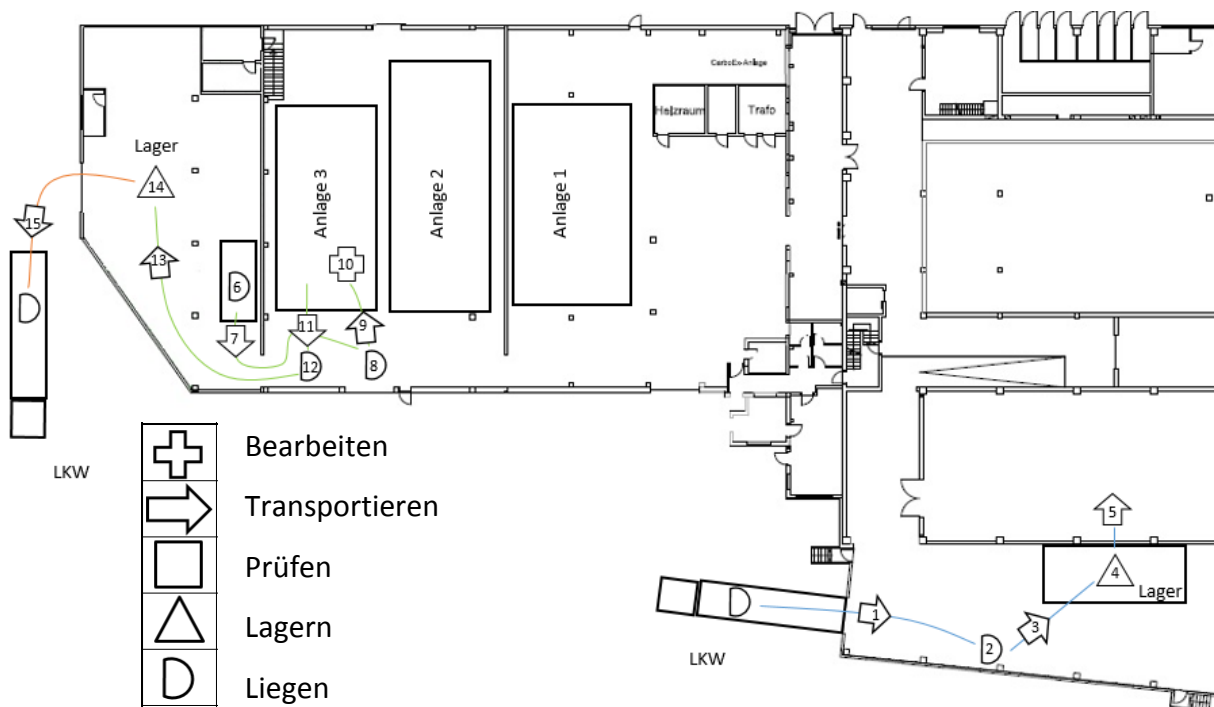
Lösung der Aufgabenstellung

Nach der Methodenwahl begannen wir mit deren Durchführung im Wareneingangs- und Warenausgangsbereich, sowie an den 5 unterschiedlichen Anlagen. Die Ergebnisse wurden

ausgewertet und anhand dieser Analysen, konnte man erkennen wo Optimierungspotenzial vorhanden war. Daher formulierten wir am Ende der Arbeit eine Liste von Verbesserungsvorschlägen, die einerseits organisatorische Maßnahmen enthielt und andererseits Möglichkeiten zur Investition.

Beispiel einer Materialflussanalyse

Hier ist der Plan einer Materialflussanalyse von Anlage 3. Diese Grafik haben wir zur Anschaulichkeit des Materialflusses erstellt, da die wirkliche Analyse eine Tabelle mit den durchgeführten Tätigkeiten, den Werkzeugen und Betriebsmitteln, sowie den verschiedenen Einwirkungsarten auf das Material, Weg, Zeit und Menge ist.



Beispiel eines Optimierungsvorschlages



Auf diesem Bild ist ein Schwingrinnenförderer bei Anlage 5 abgebildet. Wie man erkennen kann verhaken sich die Schrauben, was sie ab einer bestimmten Länge machen. Unser Vorschlag war, diese einfachen Schwingrinnen zu ersetzen und ein stufenweises Abrütteln zu ermöglichen. Dadurch muss der Arbeiter nicht immer händisch mit einem Werkzeug diesen Fehler bereinigen.