

## **Ziele**

Ziel ist die Erstellung eines ganzheitlichen Bildes über die Etikettierung im Hause Adler-Werk Lackfabrik am Standort Schwaz.

Dies soll sich in einer Etikettenlandkarte pro Produkt bzw. Artikel äußern. Somit wird der Etikettenverbrauch und –bedarf transparent dargestellt. Darin enthalten sind auch Informationen wie Art, Kosten, und Herstellweise der einzelnen Etiketten je Arbeitsschritt, beschrieben in einer Etikettenauflistung. Damit wird eine Datenbasis für weitere Betrachtungen geschaffen, welche auch Optimierungspotenziale enthalten soll.

Ebenso sollen Prozessfließdiagramme der einzelnen Abteilungen, in denen jede verwendete Etikette hinterlegt werden soll, erstellt werden.

## **Aufgabenstellung der Firma**

Um den Verbrauch von Etiketten zu verringern, den Etikettierungsprozess zu optimieren und die Produktivität zu steigern, soll der Prozess der Etikettierung überarbeitet werden. Zu Beginn soll die Aufnahme des IST – Prozesses in den einzelnen Fachabteilungen festgestellt werden.

Es soll zusätzlich eine Kosten- und Verbrauchsermittlung der einzelnen Etikettenarten geschrieben werden. Mithilfe einer Etikettenlandkarte und einer Auflistung sämtlicher Etiketten soll eine einheitliche Übersicht geschaffen werden. Durch die Erstellung von Fließprozessbildern sollen die Etikettierungsvorgänge genauer beschrieben werden. Die aufgenommenen Informationen sollen mit bereits vorhandenen Daten verknüpft, analysiert und ausgewertet werden.

Mittels Gespräche mit den Mitarbeitern sollen Probleme aufgedeckt werden und deren Optimierungspotenzial bestmöglich ausgeschöpft und ausgearbeitet werden.

## **Vorgehensweise**

- Aufnahme des Ist – Prozesses in den einzelnen Fachabteilungen von Phase 1 – 4. Vier einzelne Meilensteine mit einer Entscheidung ob die Nächste Phase in Angriff genommen werden soll. Die Abarbeitung einer Phase hängt vom Fortschritt ab. Gegeben falls werden einzelne Phasen nicht bearbeitet, um die weiteren Bearbeitungsschritte einer Phase zu intensivieren.
- Kosten und Verbrauchsermittlung der einzelnen Etikettenarten
- Skizzieren einer groben Etikettenlandkarte und Auflistung sämtlicher Etiketten und Prozesse
- Erstellen eines Prozessbildes der Etikettierungsvorgänge
- Verknüpfung zu vorhandenen Daten und Aufschlüsselung auf Artikel-/Produktebene

- Aufdecken vom Optimierungspotential
- Fertigstellung der Dokumentation
- Abschluss

### **Ausgangssituation**

Die Produktionsstätte 1 soll wie die 2018 neu gebaute Produktionsstätte 2 digitalisiert und modernisiert werden.

Die Etiketten werden in der P1 zum Teil noch händisch geschrieben, erzeugt und beklebt. Im Gegensatz werden die Etiketten in der P2 vollautomatisch erzeugt, jedoch teils händisch beklebt.

Viele Etiketten werden generiert, aber nicht genutzt. Sie werden sofort weggeworfen und nicht verwendet. Beispiel hierfür sind die Wasseretiketten und Pulveretiketten<sup>1</sup>.

Hinsichtlich der händisch erzeugten Etiketten besteht hier eine höhere Fehlerquelle. Aufgrund der häufigen Lieferungen am Tag werden sehr viele Etiketten angefertigt und beklebt (Zahlentauscher, unleserliche Informationen). Dass hier vereinzelt Fehler entstehen ist verständlich, kann jedoch vermieden werden.

Im Jahr 2019 wurden 5.827.844 Fertigetiketten verbraucht. Dazu gehören alle Industrie-Deckel- und Seitenetiketten.