

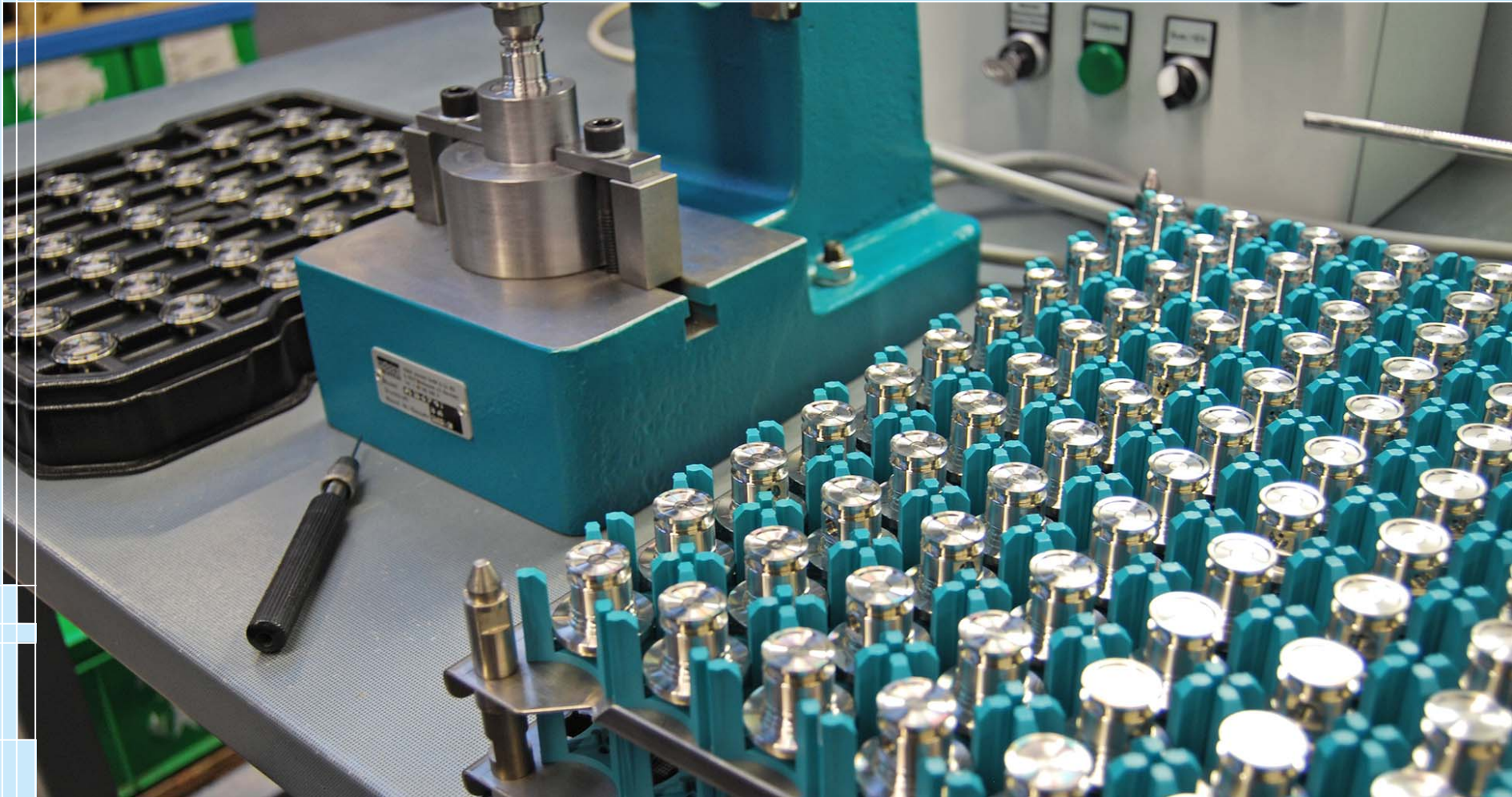
Rees Zerspanungstechnik



Rees
Prozess-
management

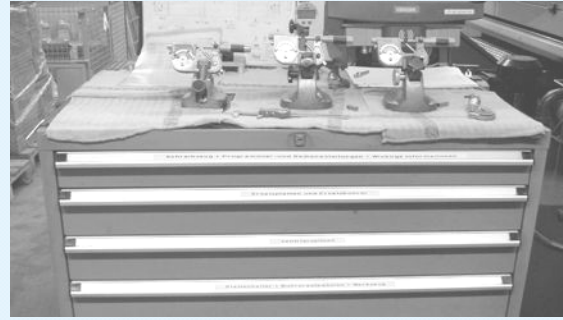
- **Lean Production (schlanke Produktion)**
Prinzipien und Maßnahmen zur effizienten Planung und Gestaltung der gesamten Wertschöpfungskette.
- **Lean Management (schlankes Management)**
Methoden zur ständigen Prozessgestaltung und –verbesserung. Führen im „Lean Unternehmen“.
- **Lean Maintenance (schlanke Instandhaltung)**
Durch wertstromorientiertes Störungsmanagement und Anlagenentwicklung, Produktionsprozesse effizienter nutzen.

5 S-Methode – alles ist an seinem Platz

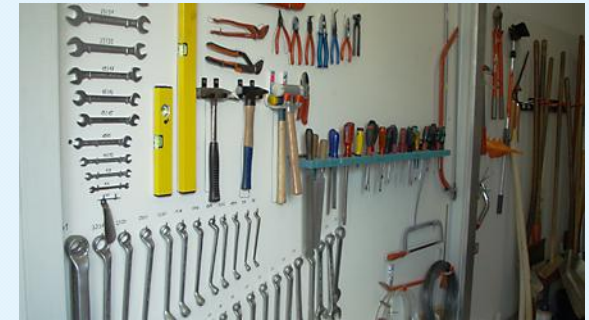


5 S-Methode – alles ist an seinem Platz

vorher



nachher



Ein sauberes und ordentliches Arbeitsumfeld trägt wesentlich zur Arbeitsqualität bei.
5 S – sehen wir als Instrument um Arbeitsplätze und Prozesse sauber und übersichtlich zu gestalten.

5 S-Methode – alles ist an seinem Platz

vorher

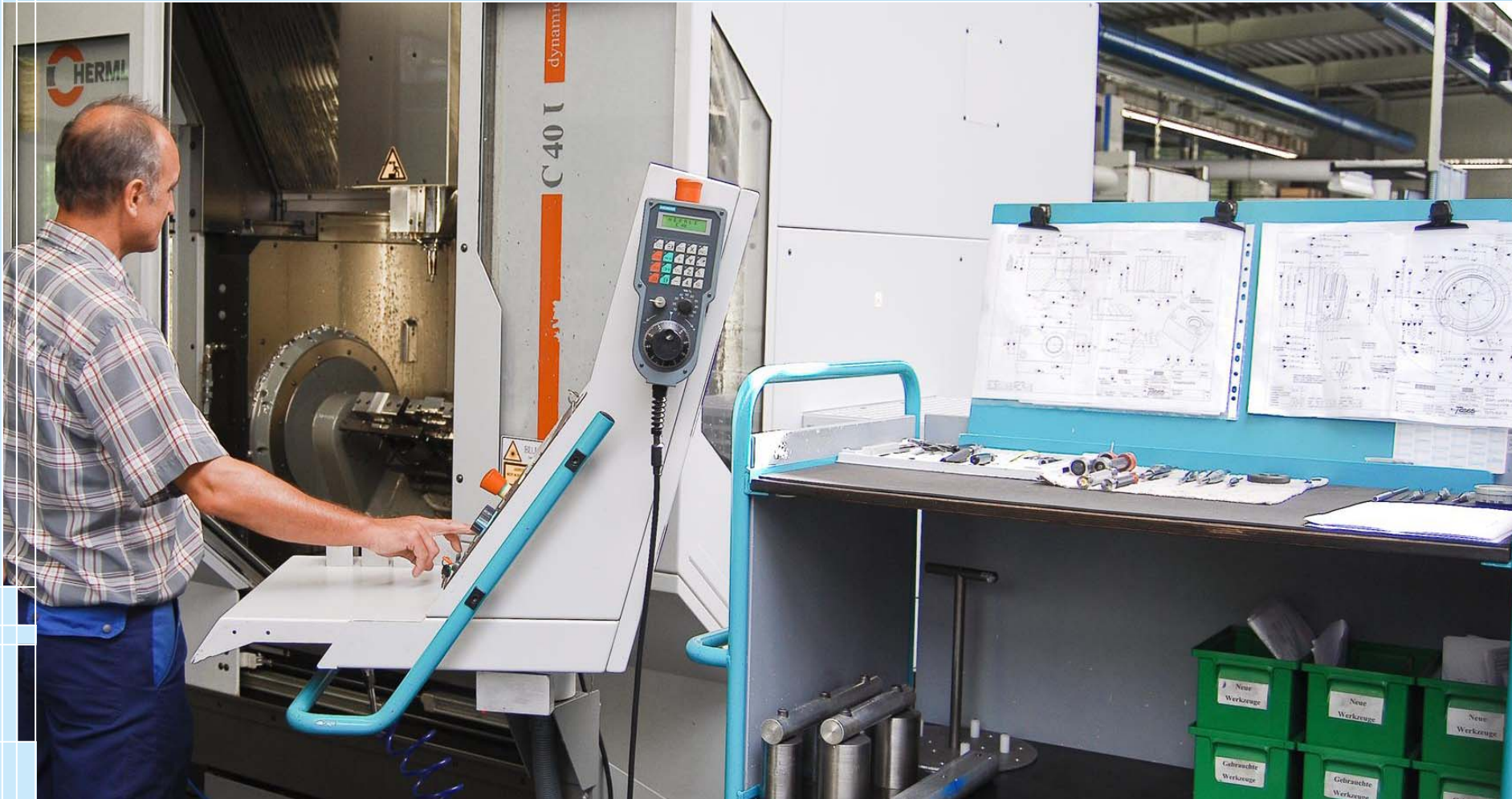


nachher

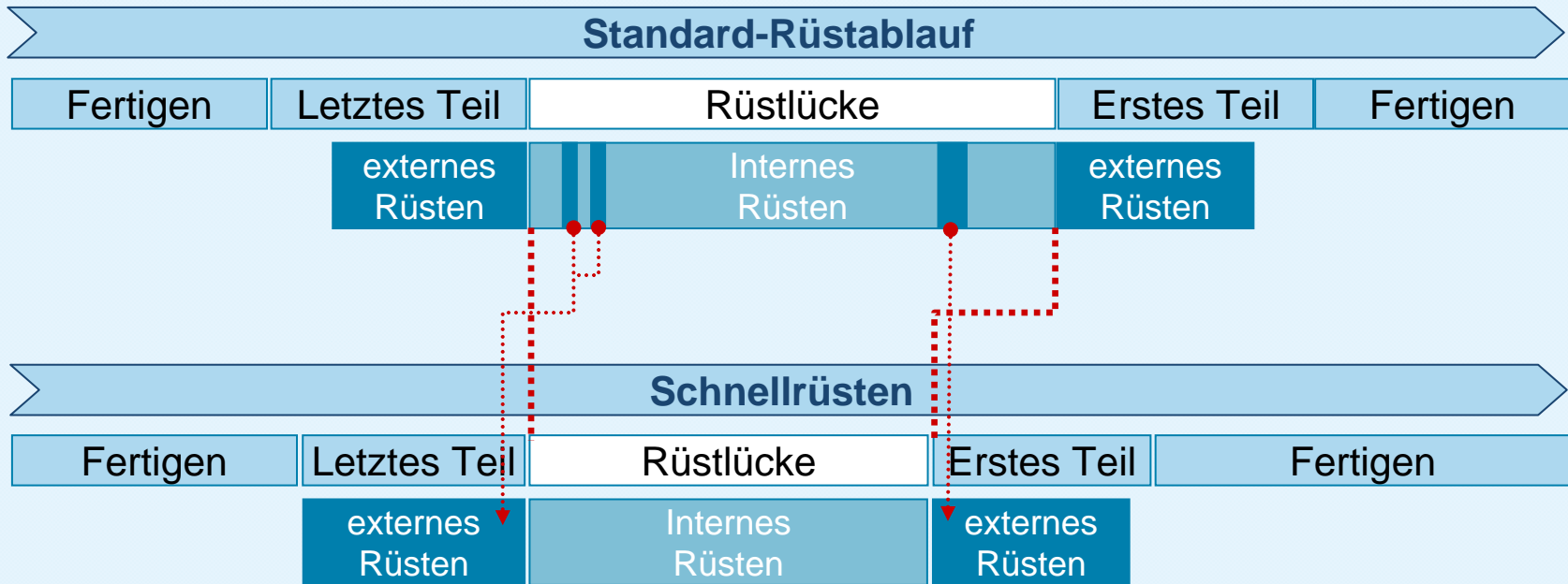


Ein sauberes und ordentliches Arbeitsumfeld trägt wesentlich zur Arbeitsqualität bei.
5 S – sehen wir als Instrument um Arbeitsplätze und Prozesse sauber und übersichtlich zu gestalten.

Rüstzeitoptimierung – Wie aus Stunden Minuten werden



KULTUR, DIE WERTE SCHAFFT



Kurze Rüüzeiten sind unser Schlüssel für das flexible Produktionssystem.

Durch nachhaltige Verringerung von Rüüzeiten steigern wir den Nutzungsgrad unserer Anlagen.

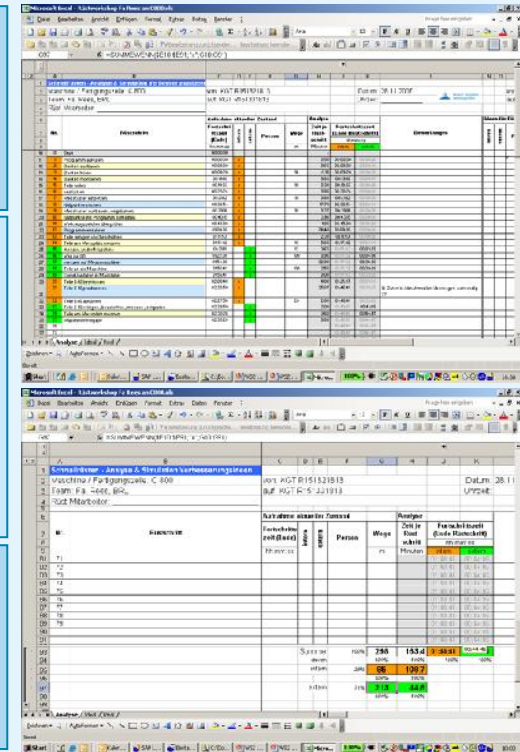
Rüstzeitoptimierung – Wie aus Stunden Minuten werden

Analyse Rüstprozess:
Internes Rüsten 109 min
Externes Rüsten 45 min

Real:
Internes Rüsten 85 min
Externes Rüsten 69 min

Ideal:
Internes Rüsten 81 min
Externes Rüsten 63 min

Ziel:
Einsparung
interner
Rüstzeit

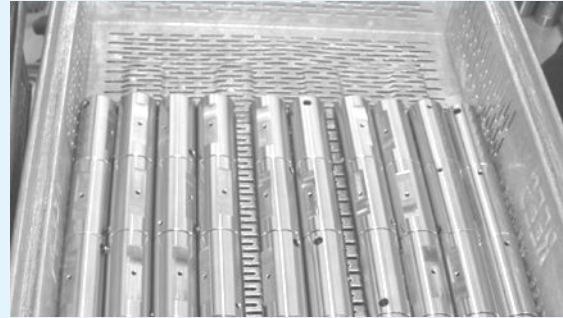


The image shows two screenshots of a software interface, likely a production planning tool, displaying a detailed table of tasks and resources. The table has columns for 'Auftragsnummer' (Order Number), 'Mitarbeiter' (Employee), 'Person' (Person), 'Werte' (Values), 'Funktionszeit' (Function Time), and 'Funktionszeit (inkl. Rüstzeit)' (Function Time including setup time). The data is organized into rows representing different tasks and resources, with various colored cells indicating different states or values.

Kurze Rüstzeiten sind unser Schlüssel für das flexible Produktionssystem.
Durch nachhaltige Verringerung von Rüstzeiten steigern wir den Nutzungsgrad unserer Anlagen.



vorher



nachher



Durch optimale Ausrichtung der Logistik auf konsequenten Materialfluss, erreichen wir bestmögliche Materialverfügbarkeit, Reduzierung der Bestandskosten und Flächen.

vorher



nachher



Durch optimale Ausrichtung der Logistik auf konsequenten Materialfluss, erreichen wir bestmögliche Materialverfügbarkeit, Reduzierung der Bestandskosten und Flächen.

Visual Management – Fakten in Form bringen

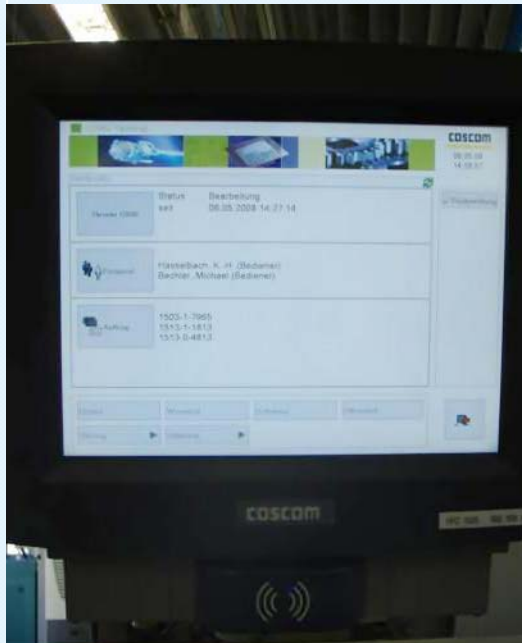


KULTUR, DIE WERTE SCHAFFT



Visual Management ist ein Organisationskonzept das sich direkt an die Anforderungen moderner Kommunikations- und Informationsgestaltung anlehnt.

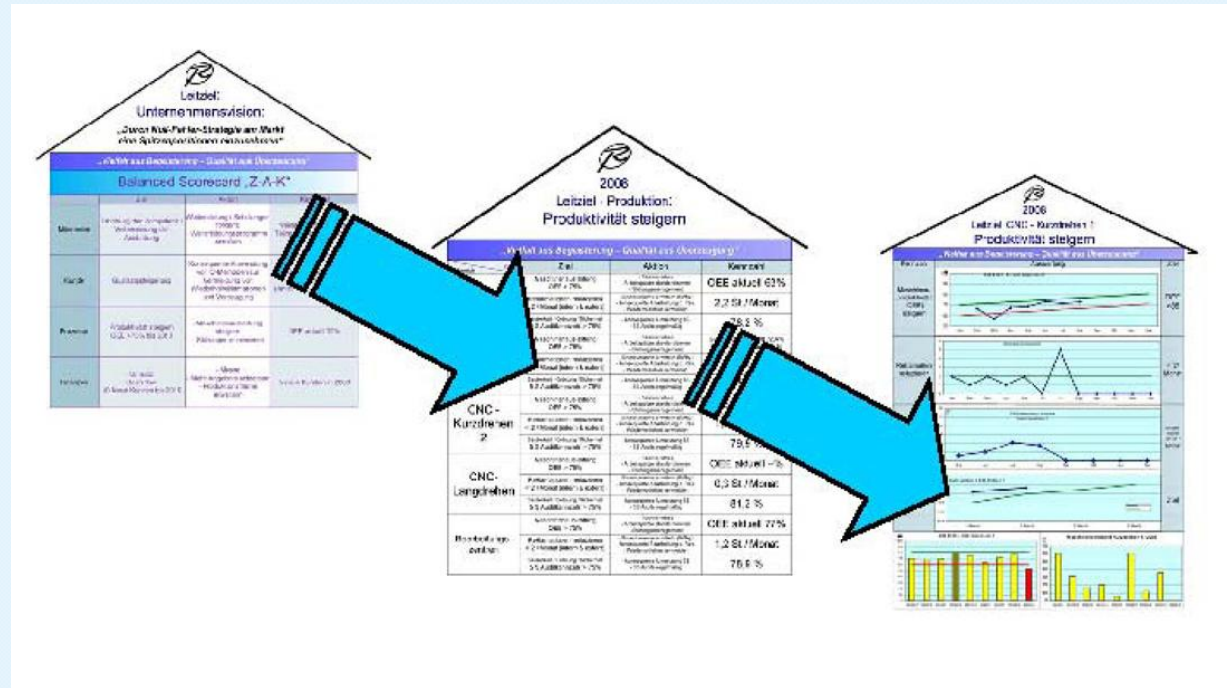
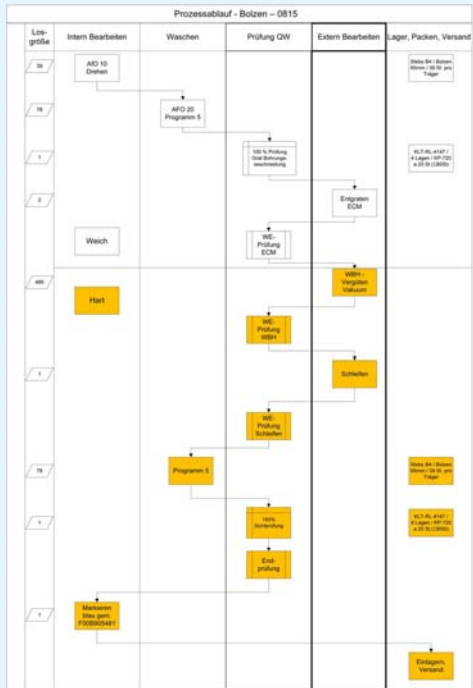
Daten Fakten, Hintergründe, Informationen, Mitteilungen und Aussagen werden so einfach wie möglich aufbereitet und so transparent wie nötig vermittelt.



Visual Management ist ein Organisationskonzept das sich direkt an die Anforderungen moderner Kommunikations- und Informationsgestaltung anlehnt.

Daten Fakten, Hintergründe, Informationen, Mitteilungen und Aussagen werden so einfach wie möglich aufbereitet und so transparent wie nötig vermittelt.

Visual Management – Fakten in Form bringen



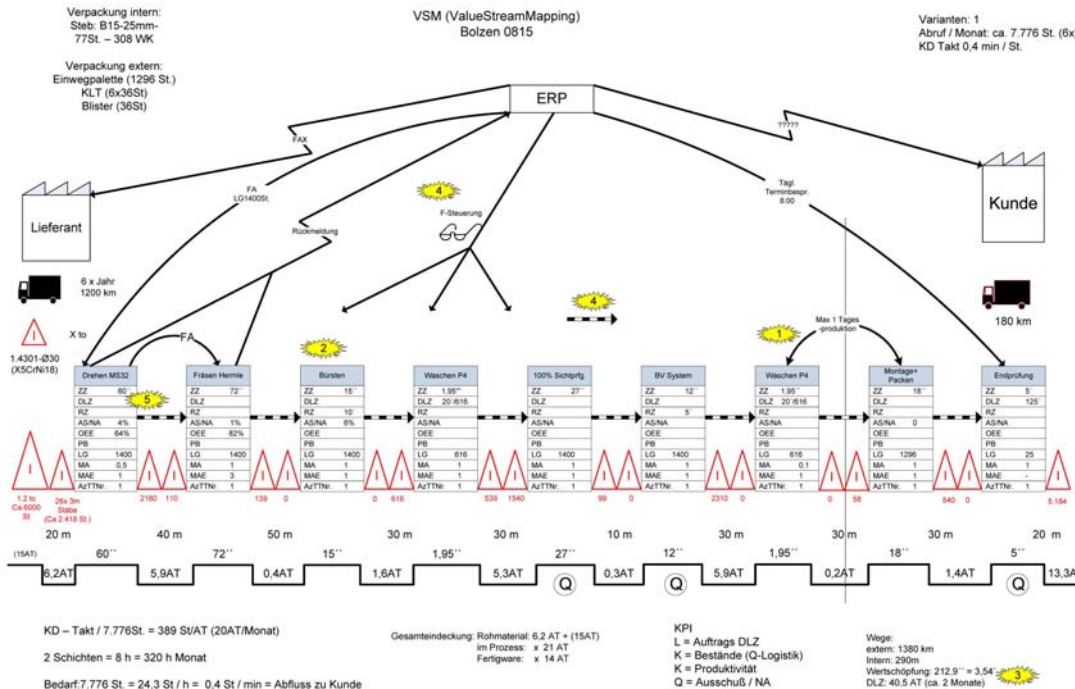
Visual Management ist ein Organisationskonzept das sich direkt an die Anforderungen moderner Kommunikations- und Informationsgestaltung anlehnt.

Daten Fakten, Hintergründe, Informationen, Mitteilungen und Aussagen werden so einfach wie möglich aufbereitet und so transparent wie nötig vermittelt.

Wertstromanalyse / -design – Wertschöpfungsprozesse effizient gestalten



Wertstromanalyse / -design – Wertschöpfungsprozesse effizient gestalten



Massnahmen



Zusätzliches Waschen vor dem Montieren kann bei kontinuierlicher Fließfertigung entfallen!

Umsetzung Fließfertigung prüfen, Anordnung der Arbeitsplätze, Ablauf definieren, ändern, ggf. anpassen



Grat nach dem Fräsen so stark minimiert, dass auf das Bürsten als isolierter Prozess verzichtet werden kann. Grat wird bei der 100% Sichtprüfung entfernt (Zykluszeit ändert sich nur geringfügig bei <1%)

Durch Werkzeugzustandermittlung und vorbeugendem WZW, Gratbildung ausschließen und dies durch mehrere Stichproben und Analysen sicherstellen.



Durchlaufzeit verringern - Fließfertigung, Prozesse ohne Wertschöpfung eliminieren, Verbrauchssteuerung – Kanban einführen.



Ist Push-Prinzip; soll Pull-Prinzip - Einführung Kanban, Supermarkt, FIFO

Kanban-Rechner (Excel-sheet) von Kunde bestellen lassen

Kommunikation, Kennzeichnung, Kanban-Karten, Bord, Informationsfluss „wie wird zwischen den Prozessen gesteuert“. FiFo Bestände definieren.



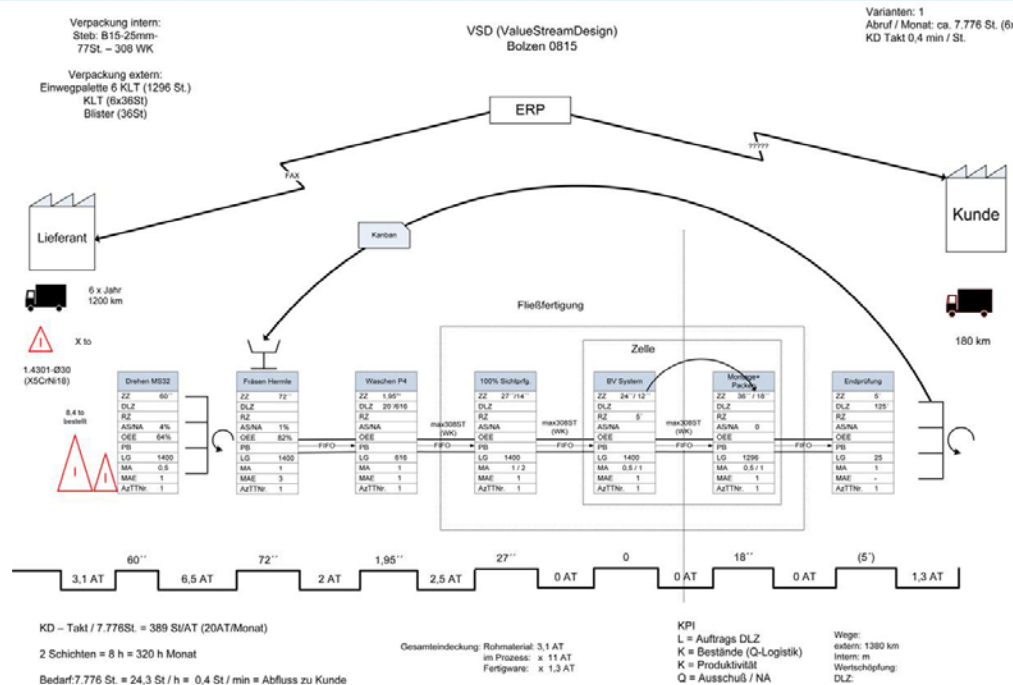
Steigerung der OEE Drehen; Störeinflüsse minimieren:

- Stangen halbieren
- Abarbeitung der Störungen - gem. Pareto, Beschädigungen vermeiden

Mit diesem Verfahren bilden wir den Material- und Infloss der gesamten Wertschöpfungskette ab, ausgehend vom Endkunden über unsere Produktion, bis zu unserem Lieferanten. Dabei werden nicht wertschöpfende Prozesse identifiziert.

Im Design eliminieren wir die nicht wertschöpfenden Tätigkeiten in der Prozesskette.

Wertstromanalyse / -design – Wertschöpfungsprozesse effizient gestalten

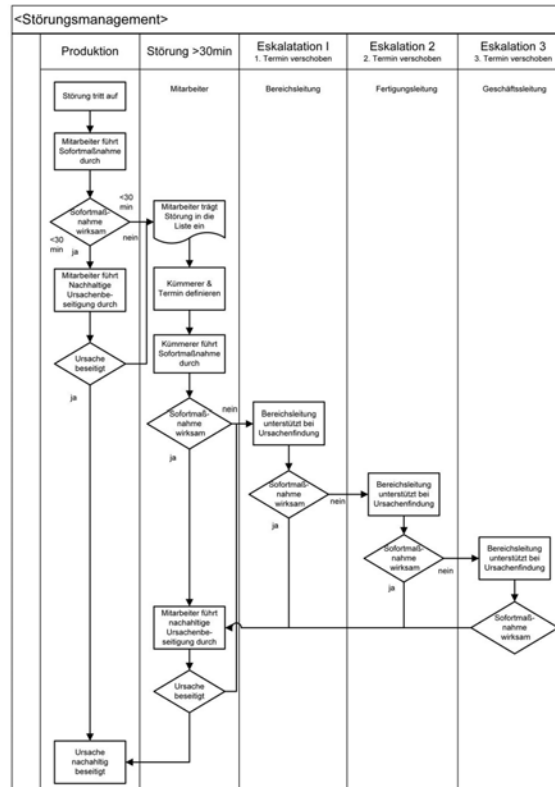


KPI	Kennwert	VSM	VSD
Q	Anzahl Rek.	2	0
	Ausschuß / Nacharbeit	10%	0%
K	Bestände im Prozess	8.200 St.	< 5.000 St.
	OEE /Produktivität	64%	90%
L	Liefertreue	100%	100%
	DLZ im Prozess	21 AT	7 AT

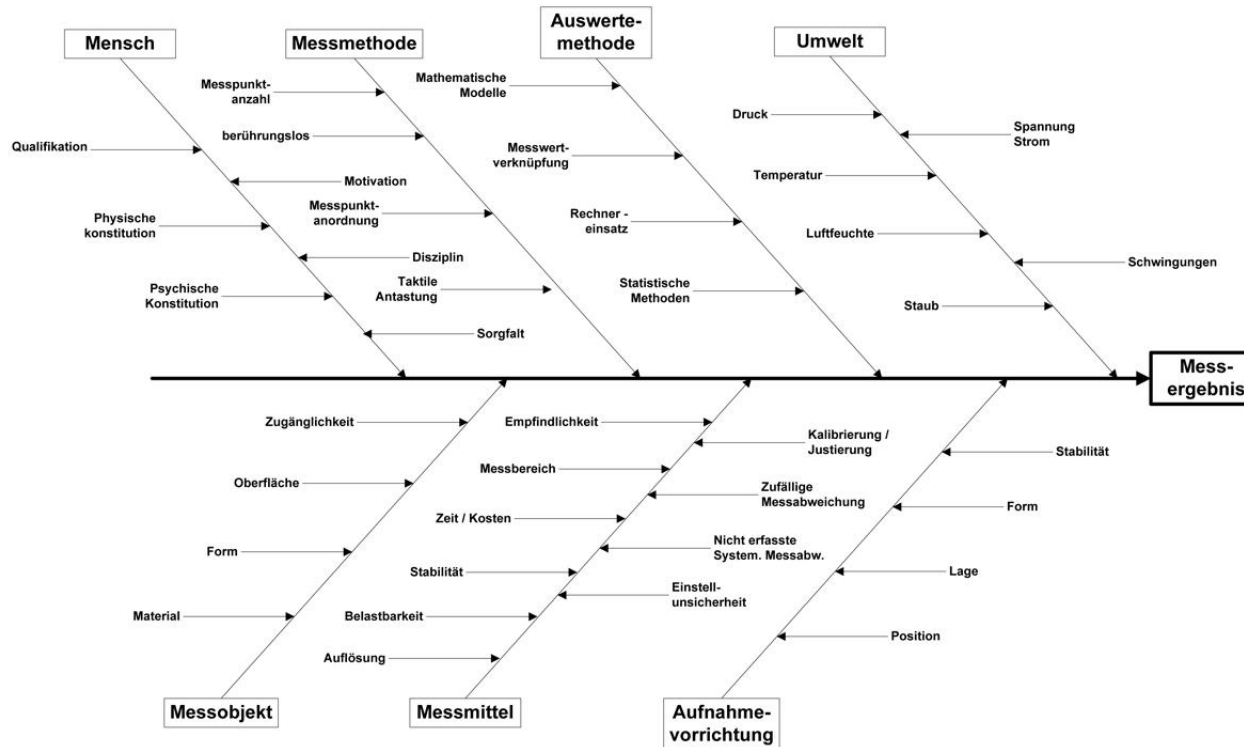
Mit diesem Verfahren bilden wir den Material- und Infloß der gesamten Wertschöpfungskette ab, ausgehend vom Endkunden über unsere Produktion, bis zu unserem Lieferanten. Dabei werden nicht wertschöpfende Prozesse identifiziert.

Im Design eliminieren wir die nicht wertschöpfenden Tätigkeiten in der Prozesskette.

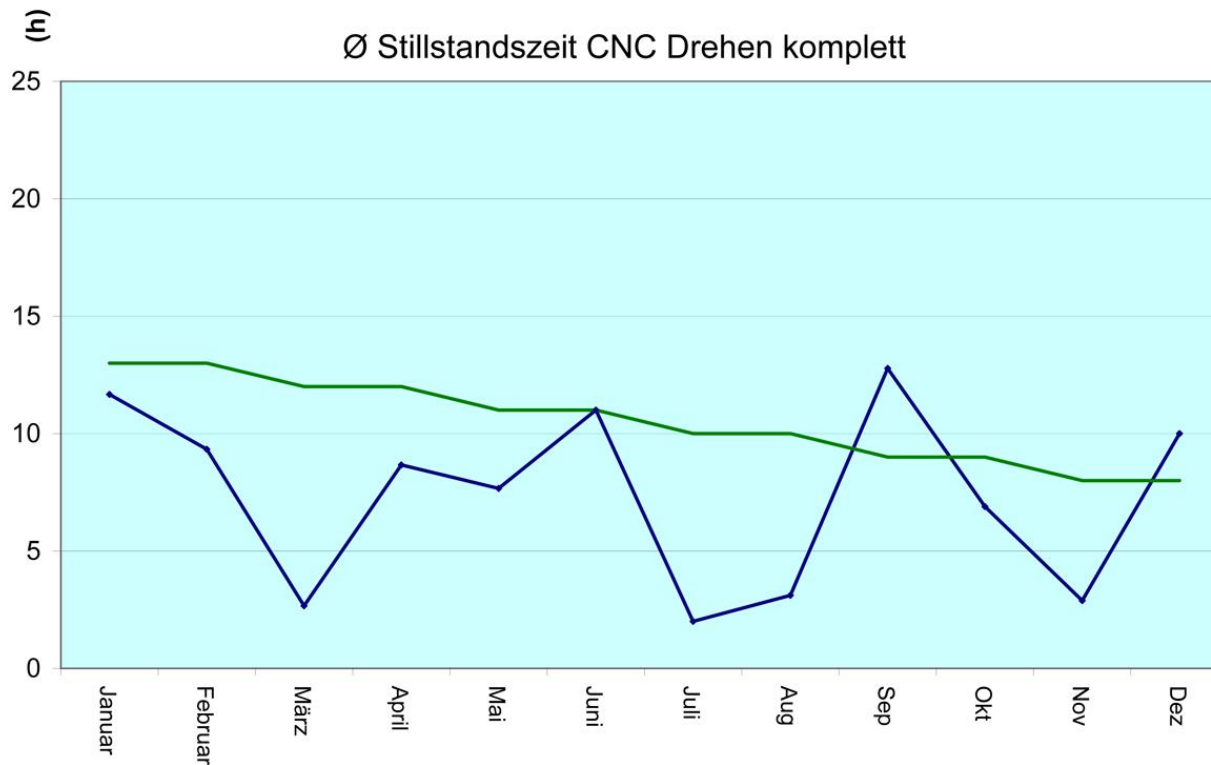





Durch ein geeignetes Instandhaltungskonzept wird die effektive Nutzung unserer Anlagen maximiert, indem Stillstands – und Verlustzeiten systematisch reduziert werden.



Durch ein geeignetes Instandhaltungskonzept wird die effektive Nutzung unserer Anlagen maximiert, indem Stillstands – und Verlustzeiten systematisch reduziert werden.



Durch ein geeignetes Instandhaltungskonzept wird die effektive Nutzung unserer Anlagen maximiert, indem Stillstands – und Verlustzeiten systematisch reduziert werden.

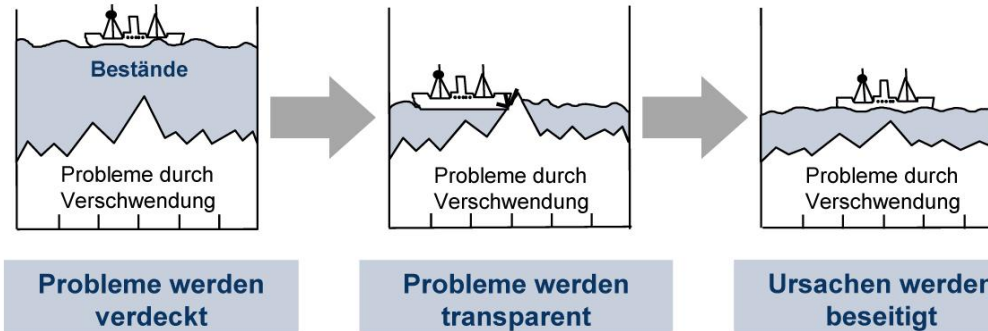


Störungsblatt		Bereich: 1		Monat: Jahr																																				
TAG		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31								
Anlage 1	N																																							
	F																																							
	S																																							
Anlage 2	N																																							
	F																																							
	S																																							
Anlage 3	N																																							
	F																																							
	S																																							
Anlage 4	N																																							
	F																																							
	S																																							
Anlage 5	N																																							
	F																																							
	S																																							
Anlage 6	N																																							
	F																																							
	S																																							
Anlage 7	N																																							
	F																																							
	S																																							

10 Störung - Abweichung vom Standard / Nummer vom gelben Blatt übernehmen

Durch ein geeignetes Instandhaltungskonzept wird die effektive Nutzung unserer Anlagen maximiert, indem Stillstands – und Verlustzeiten systematisch reduziert werden.

Bestände als „Sicherheitspolster“ ?



Beispiele:

- Maschinenausfälle
- Fehlendes Material
- Engpässe in der Fertigung
- Qualitätsmängel

- Schnelle Aufdeckung
- Zwang zur schnellen Problemlösung durch die Betroffenen

Die Beseitigung der Problemursachen ermöglicht eine Produktion mit niedrigen Beständen sowie ausreichender Agilität und Prozesssicherheit



Probleme sichtbar machen !

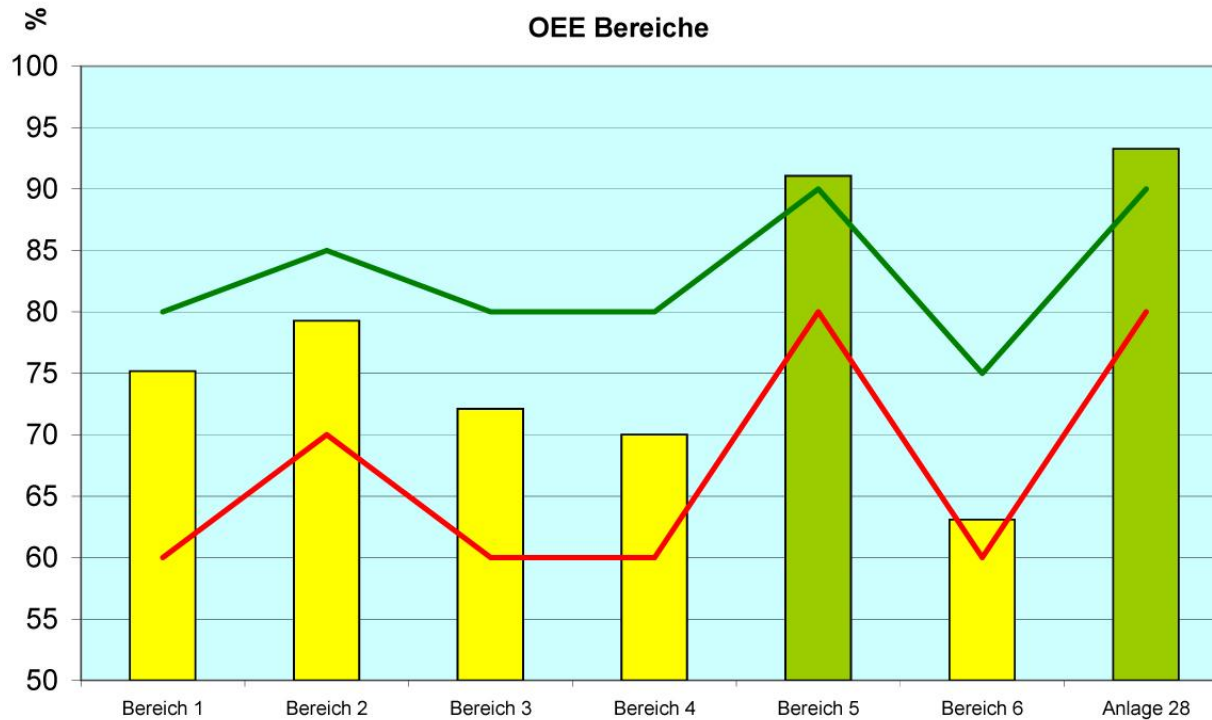
Durch ein geeignetes Instandhaltungskonzept wird die effektive Nutzung unserer Anlagen maximiert, indem Stillstands – und Verlustzeiten systematisch reduziert werden.

Gesamtanlageneffektivität – Verborgene Kapazitätsreserven suchen



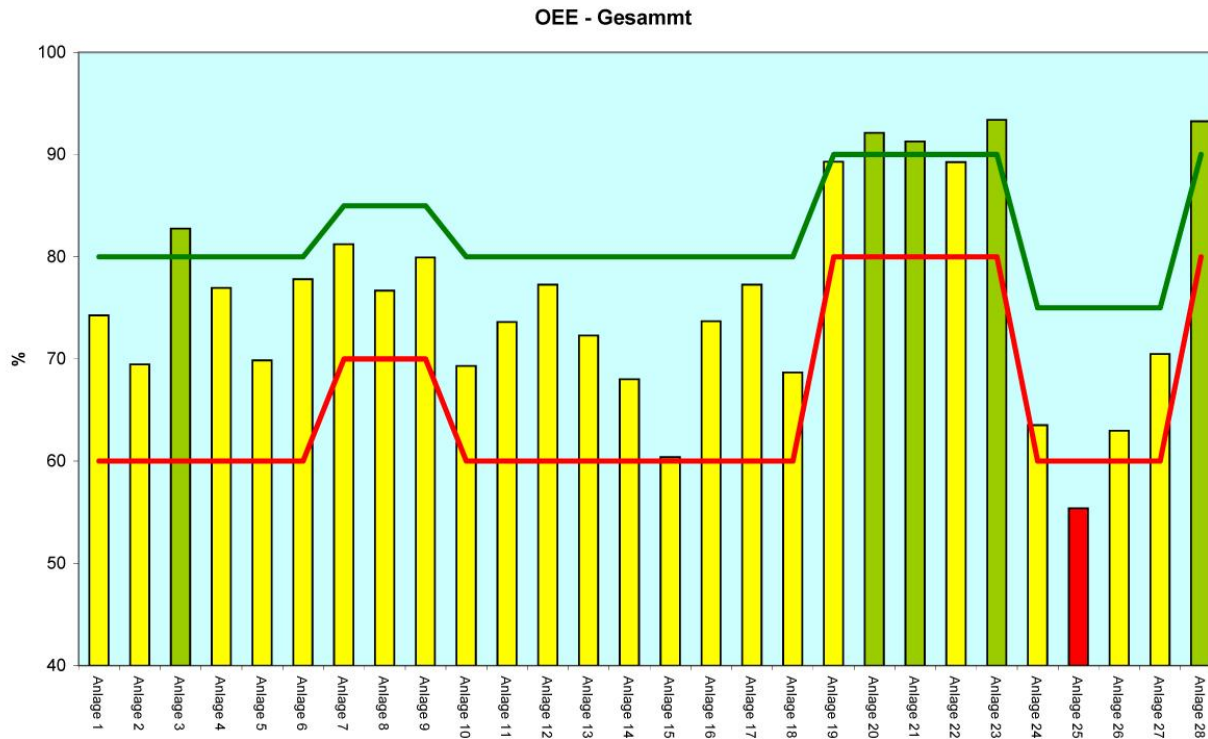
KULTUR, DIE WERTE SCHAFFT

Gesamtanlageneffektivität – Verborgene Kapazitätsreserven suchen



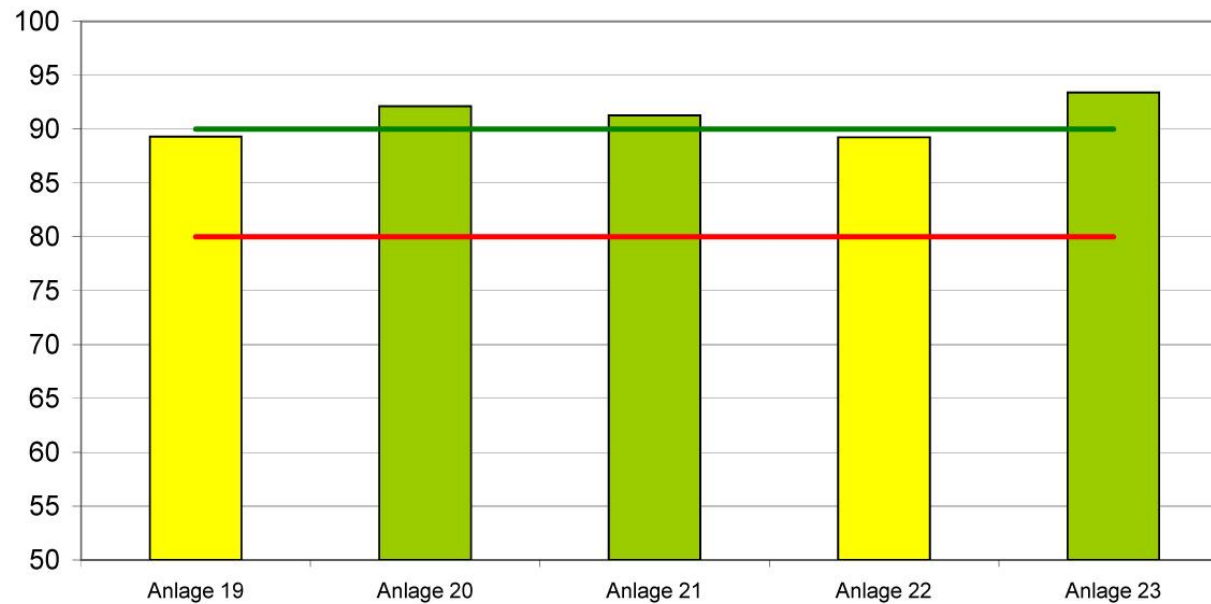
Für die effiziente Gestaltung unserer Wertschöpfungsprozesse, nutzen wir die OEE als Werkzeug, dies direkt vor Ort für jeden Transparent zu machen.

Gesamtanlageneffektivität – Verborgene Kapazitätsreserven suchen



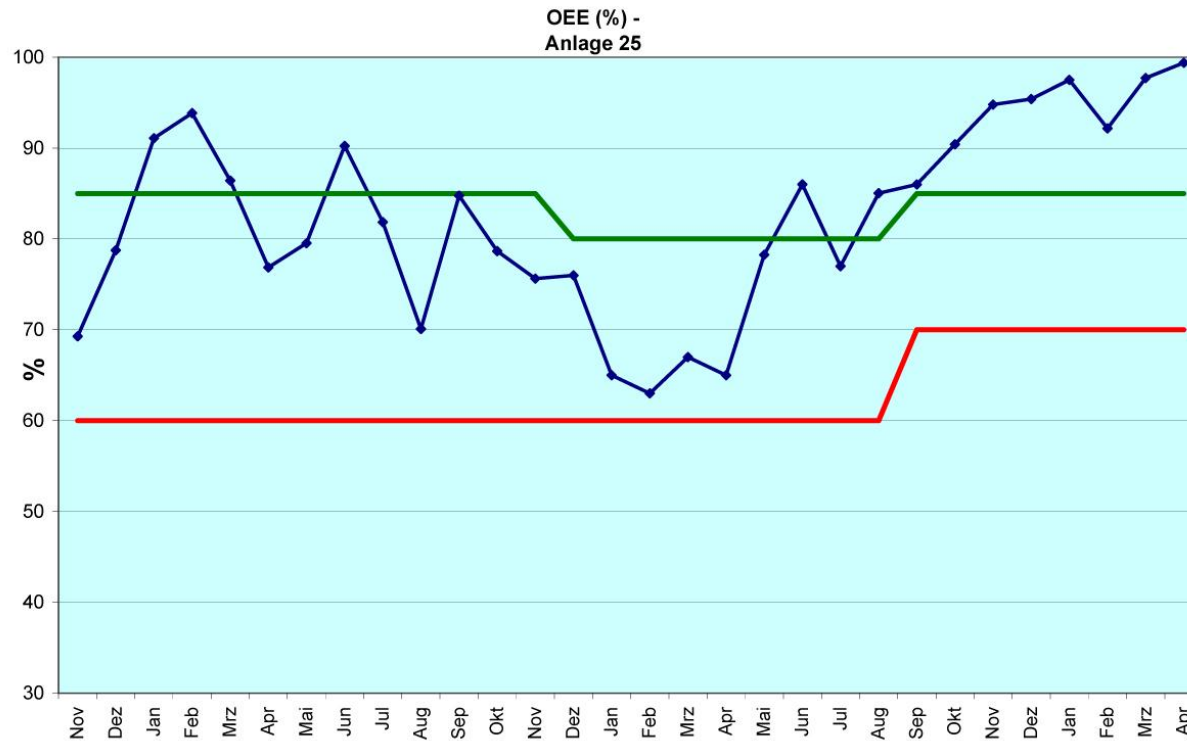
Für die effiziente Gestaltung unserer Wertschöpfungsprozesse, nutzen wir die OEE als Werkzeug, dies direkt vor Ort für jeden Transparent zu machen.

Bereich 2



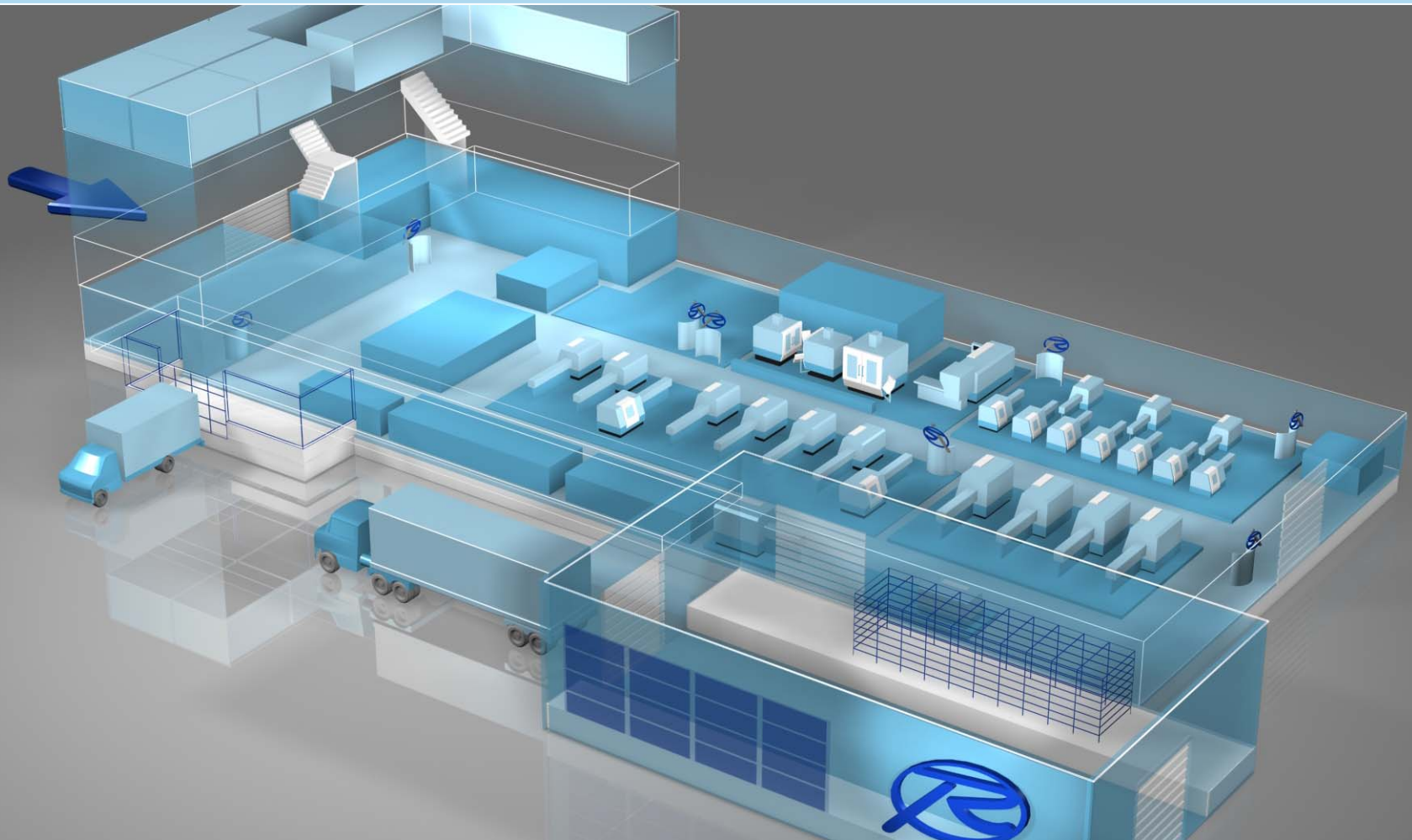
Für die effiziente Gestaltung unserer Wertschöpfungsprozesse, nutzen wir die OEE als Werkzeug, dies direkt vor Ort für jeden Transparent zu machen.

Gesamtanlageneffektivität – Verborgene Kapazitätsreserven suchen

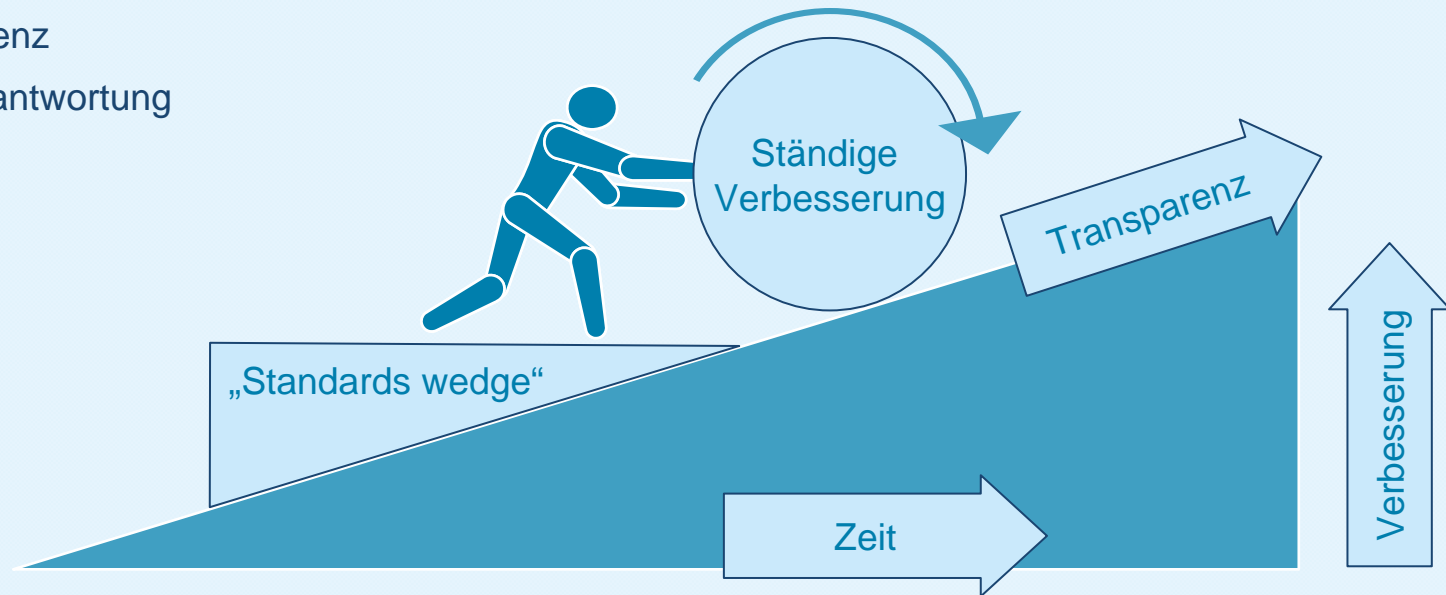


Für die effiziente Gestaltung unserer Wertschöpfungsprozesse, nutzen wir die OEE als Werkzeug, dies direkt vor Ort für jeden Transparent zu machen.

Continuous improvement process – KVP



- Standardisierung
- Ständige Verbesserung
- Transparenz
- Eigenverantwortung



Stetige Verbesserung mit möglichst nachhaltiger Wirkung.
KVP beziehen wir auf unsere Produkt-, Prozess- und Servicequalität.

Rees Zerspanungstechnik