

Optimierung der Produktion in einem Messebaubetrieb

Studiengang : Dipl. Techniker/in HF Holztechnik
Betreuer : Jean-François Thalmann

Damit in Zukunft effizienter gearbeitet werden kann, wurden fünf Optimierungen für einen Messebaubetrieb vorgeschlagen. Die Arbeit beschäftigt sich mit dem Büro, sowie der Werkstatt.

Ausgangslage

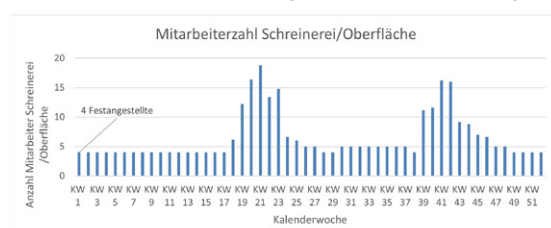
Ein international tätiger Messebauer aus der Region Zürich beschäftigt rund 100 Mitarbeiter und hat eine betriebseigene Produktion mit Schreinerei und Oberflächenbehandlung. Die Auslastung ist aufgrund saisonaler Events und Messen stark schwankend, was zu chaotischen und wenig organisierten Zeiten in der Werkstatt führt. In dieser Zeit arbeiten jeweils bis zu 15 temporär angestellte Mitarbeiter in der Firma. Zudem gibt es Probleme in der Arbeitsvorbereitung (AVOR) aufgrund unklarer Prozesse und schlechter Kommunikation.

Zielsetzung

Das Ziel der Arbeit ist es, den Prozess vom Auftrags-eingang bis zum abgeschlossenen Arbeitsauftrag zu analysieren und Optimierungen vorzuschlagen. Dabei sollen 10% der Arbeitszeit in der AVOR eingespart und die Ausgaben für temporäre Mitarbeiter um 15% pro Jahr reduziert werden. Alle Maßnahmen müssen innerhalb von sechs Monaten umsetzbar sein und die Geschäftsleitung soll über Kosten und Nutzen informiert werden. Zusätzlich soll die Mitarbeiterzufriedenheit gesteigert werden.

Vorgehen

In einer ersten Etappe der Ist-Analyse wurden die Mitarbeiter in der Werkstatt interviewt und Gespräche mit den temporären Mitarbeitern geführt. Anschliessend wurden die unproduktiven Zeiten in der Werkstatt gemessen und mit einem Spaghetti-Diagramm analysiert. Im Bereich Büro wurden die Mitarbeiter für das Erstellen einer Makigami-Analyse einbezogen.



Anzahl Mitarbeiter wöchentlich

Die Projektleiter wurden mit einem Fragebogen interviewt, um deren Sicht auf die interne Produktion zu erfahren.

In einer nächsten Etappe wurden die erkannten Probleme analysiert und beurteilt, und fünf Schwerpunkte für Optimierungen definiert. Darauf aufbauend konnten die fünf Optimierungen ausgearbeitet und deren Kosten und Nutzen dargestellt werden. Zum Abschluss wurde ein Umsetzungsplan mit den Verantwortlichkeiten erstellt.



Andrin Zurbuchen
Schreinerei/Innenausbau

Resultate

In der Werkstatt müssen die Organisation der Beschläge und der Werkzeuge verbessert werden. Ein Konzept für einen Werkzeugwagen und eine Neugestaltung des Beschlägelagers wurden vorgestellt, was eine jährliche Einsparung von rund CHF 45'400 ermöglicht. Im Büro wurden neue Arbeitsmittel wie eine Checkliste und ein Katalog eingeführt, um Offertenanfragen einheitlicher zu gestalten. Zudem wird ein Konzept für effizientere Meetings mit der AVOR und den Projektleitern empfohlen. Die AVOR-Zeit zur Auftragsabwicklung wird so um 11.5% reduziert, was rund CHF 43'000 jährlich entspricht.



Matrix Lösungsbeurteilung