

Prozessoptimierung in der Mock Schreinerei AG

Studiengang: Dipl. Techniker/in HF Holztechnik
Vertiefung: Schreinerei/Innenausbau
Betreuer: Prof. Bernhard Letsch

Mit der aktiven Weiterentwicklung von Arbeitsprozessen und deren Überprüfung, kann die Wettbewerbsfähigkeit eines Unternehmens verbessert werden. Prozessoptimierung wird dabei als strategisch sinnvoller Ansatz betrachtet.

Ausgangslage

Die Anforderungen der Kunden wachsen stetig und der Wettbewerb ist allgegenwärtig. Jeder Betrieb strebt danach, sein Produktionspotenzial voll auszuschöpfen. Um diesen hohen Ansprüchen gerecht zu werden, sind kontinuierliche Anpassungen und Verbesserungen unerlässlich – ganz nach dem Motto: „Wer rastet, der rostet.“ (Verfasser unbekannt) Mit jeder Erneuerung gehen Veränderungen einher. Die Mock Schreinerei AG im Berner Oberland verfolgt das Ziel, sich ständig am Markt zu orientieren und am Puls der Zeit zu bleiben. Neuan-schaffungen im Maschinenpark sowie neue Software-lösungen bringen jedoch Herausforderungen mit sich, die zuvor nicht existierten. Diese müssen identifiziert und beseitigt werden.

Zielsetzung

Das Hauptziel der Arbeit ist die Reduktion von Fehlern, die Verkürzung der Durchlaufzeit, eine Effizienzsteigerung und eine Verbesserung der Kundenzufriedenheit. Zudem sollen Strategien zum Umgang mit Fehlern und deren Vermeidung entwickelt werden. Die Ursachen von Fehlleistungen sind zu analysieren, und es muss eine grundlegende Bereitschaft zur Identifikation und Behebung der Problemquellen bestehen. Diese Arbeit dient als Basis für weitere Optimierungen und als Impulsgeber für zukünftige Verbesserungen. Zur Erfassung von Verbesserungspotenzialen und Problematiken wurden Workshops mit den Mitarbeitenden vorbereitet und durchgeführt. Diese halfen dabei, Herausforderungen im Betrieb zu identifizieren und erste Lösungsansätze zu entwickeln. Zudem wurde die momentan vorhandenen Fehlerliste ausgewertet.

Vorgehensweise

Zunächst wurde fundiertes Wissen über Prozessoptimierung und Moderationstechniken erworben. Anschliessend erfolgte eine Analyse der aktuellen Problembereiche anhand der bestehenden Ist Situation. Mithilfe von Mitarbeiter-Workshops

und der Auswertung interner Fehlerlisten wurden die zentralen Herausforderungen herausgearbeitet, wodurch die ursprünglichen Ziele angepasst und präzisiert wurden. Für die dringendsten Prozesse wurden gezielte Lösungsvorschläge entwickelt und durch einen gezielte Massnahmenplan ergänzt.

Ergebnisse

Die erarbeiteten Ergebnisse wurden der Geschäftsleitung vorgestellt und erläutert. Auf Grundlage dieser Arbeit können bestehende Massnahmen weiter optimiert oder neue Initiativen ergriffen werden. Es ist essenziell, die grundlegenden Strukturen im Betrieb zu kennen, sie regelmässig zu überprüfen und stetig weiterzuentwickeln. Langfristig sollen die erarbeiteten Lösungsvorschläge regelmässig in Team-sitzungen überprüft und angepasst werden. Zudem ist es wichtig, die Mitarbeitenden stärker in den Prozess einzubinden, um ein gemeinschaftliches „Wir-Gefühl“ zu fördern und eine Kultur der kontinuierlichen Verbesserung zu etablieren.



Hannes Bänziger

Abteilung	Fehlerbeschreibung	Häufigkeit
AVOR	Falsche Planung/Masse	43
CNC	Falsche Bohrungen/Fräsungen	35
Bank	Montagefehler/Schäden	30
AVOR	Fehlende/Beschädigte Teile	27
CNC	Falsche Masse/Fertigung	22
Zuschnitt	Falsche Zuschnitte	18
Bank	Falsches Material	15
Montage	Transportschäden	14
CNC	Fehlende Bearbeitungen	10
AVOR	Kommunikationsprobleme	10
Montage	Falsche Montage	11
Zuschnitt	Fehlende Teile	12
Bank	Fehlende Beschläge	8
Montage	Fehlende Teile	8
Zuschnitt	Falsche Materialauswahl	5

Fehlerauswertung der verschiedenen Abteilungen