

STAUFEN.

REJTETT KAPACITÁSOK FELSZABADÍTÁSA

SCHOTT
glass made of ideas

Átállási idő csökkentése a SCHOTT HUNGARY Kft.-nél

Az átállási idő csökkentése és az új oktatási rendszer bevezetése közvetlenül hozzájárult évi 250 000 euró megtakarításához az erőforrások bővítése nélkül

A vállalatot 1993-ban alapították Lukácsházán. A gyógyszeripari csomagolóanyagok gyártása modern termelő gépekkel 26 000 négyzetméteren történik. A SCHOTT csúcsminőségű termékei iránt nagy a kereslet. A vevők között hazai és külföldi gyógyszeripari vállalatok egyaránt megtalálhatóak. A gyártás modern gyártósorokon, szigorúan szabályozott folyamatok szerint történik. A termékek automatizált gyártósorokon készülnek, ahol a termelőgépek különböző speciális kamerarendszerekkel rendelkeznek. A késztermék a formázást követően mérősoron keresztül és a feszültségmentesítési lépés után a szomszédos csomagoló helyiségbe kerül, ahol a kozmetikai megfelelőség ellenőrzése után csomagolják. A kritikus méretek 100%-os ellenőrzése minden gyártósoron biztosított.

Évente közel 1,7 milliárd üvegcsét, ampullát és a cukorbetegség kezelésében használt karpullát gyártanak több féle színben és minőségben. A termékek előállítása a jelenleg érvényben lévő nemzetközi szabványoknak és a vevői igényeknek megfelelően történik.



KIINDULÁSI HELYZET

A növekvő keresletre hosszútávú stratégiával válaszolunk

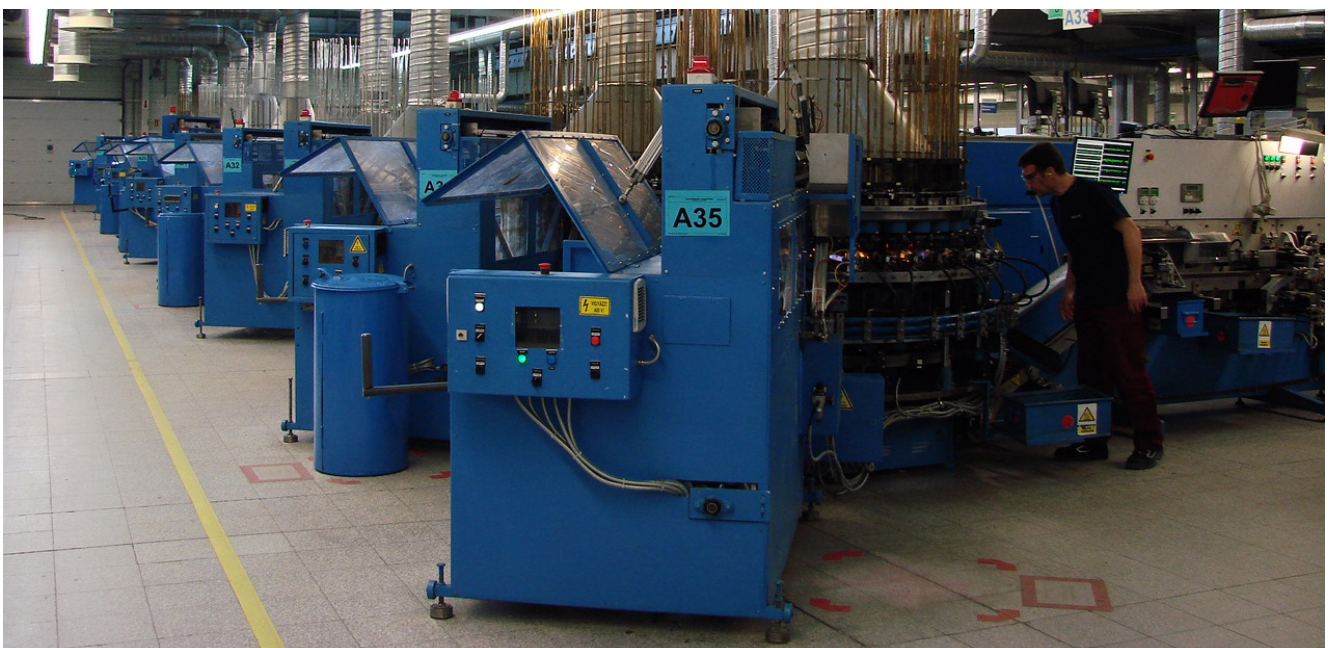
A SCHOTT Lukácsházi gyára az elmúlt években sikeresen teljesítette a vásárlói követelményeket, ezáltal kategóriájában piacvezetővé vált. Ennek és a kedvező gazdasági környezetnek köszönhetően 2012-től a termékek iránti kereslet évről-évre fokozódott, 2016-ra megközelítve az akkori kapacitási maximumot.

A menedzsment az igényeket látva hosszútávú stratégiát dolgozott ki, amivel a kapacitást 30%-kal szeretne volna növelni.

Ennek a stratégiának az egyik fő eleme az átállási idő csökkentése, SMED (Single Minute Exchange of Die – „gyors átállítás”) és standardizálása volt, aminél az elő/utókészületi idő szétválasztása a folyamattól, valamint a pontosan tervezett előkészületek, ütemezett feladatok hoztak sikert.

A sikerhez nem csupán a folyamat előkészítése, hanem a TWI (Training Within Industry – „tréning az iparban”) oktatási rendszer is hozzájárult. Ez az oktatási rendszer iparágtól teljesen függetlenül alkalmazható, célja az új dolgozók képessé tétele az önálló, minőségi munkára, fejlesztve a vezetőket is a munkahelyi oktatási módszerek és a munkahelyi kommunikáció terén. A szaktudás fényképes munkautasítás formájában került rögzítésre, mely az egységes képzés alapját biztosította; a vezetői coaching pedig segítséget nyújtott a tudás megfelelő átadásában és a munkahelyi kommunikáció hatékony fejlesztésében, új ötletek integrálásában.

Az erőforrások bővítése nélkül kellett a feladatot megoldani úgy, hogy a dolgozók minél egyszerűbben, könnyebben el tudják végezni a munkájukat. Nem a gyorsabb hanem a hatékonyabb munkavégzés volt a cél, mely a veszteségek megszüntetéséről, csökkentéséről szól.



MEGKÖZELÍTÉS ÉS MEGOLDÁS

12 hónap alatt 80%-os átállási idő csökkentés

Első lépésben a jelenlegi állapot feltérképezése mellett, a SMED és a TWI eszközök használatának megismertetése volt a cél. A rendelkezésre álló múltbéli adatok és a személyes beszélgetések, valós átállás időfelmérése és spagetti térképe alapján a projekt team számára is realizálódtak a megismert folyamat veszteségei és a lehetséges potenciálok. A közös munka során sikerült ezeket kategóriákba sorolni, majd minden kategóriához felelőst és feladatokat társítani.

Az adatgyűjtés pontossága végeth be kellett vezetni egy manuálisan tölthető adatgyűjtő lapot, amely feldolgozása és kiértékelése offline módon történt, de a közös munka hatékonyságát ez által jobban lehet mérni.



A közös munka hamar meghozta a várt eredményt

Az első sikerek után a folyamat stabilizására került a fő hangsúly. Ebben nagy segítséget nyújtott a folyamat standardizálás, a TWI módszeren alapuló fényképes munkautasítás. Itt mozzanatról-mozzanatra fényképes ábrával és szöveges leírással dokumentált az átállás minden egyes lépése, a szükséges eszközök és az erőforrások listájával egybekötve.

Az új folyamat rávilágított a munkaszervezési és információáramlási hiányosságokra is, melyek „orvoslása” tovább javította a folyamat stabilitását.

„Az intézkedések hatására a vállalatnak sikerült megnövelnie a kibocsájtó képességét a meglévő géppark növelése nélkül.”

Döppes Christoph, General Manager, SCHOTT HUNGARY Kft..

Az átállási folyamatok szervezettebbek, kevesebb erőforrást és „improvizációt” igényelnek az átállást végző dolgozóktól. A felszabaduló időben a szakképzett dolgozóknak a prevenció és az új dolgozók tudásának fejlesztése lett a fő feladatuk, mely további gyártási teljesítmény javulást generál.

Eredmény

Átállási idő: 36.2 óra → 5.7 óra	-84% ↗
Várakozási idő – része az átállásnak: 8.3 óra → 0.3 óra	-96% ↗
Gyaloglási táv	-60% ↗

NYILATKOZAT AZ EREDMÉNYRŐL



„A sikeres TWI - Képzés az iparon belül, dokumentált gyakorlati megközelítés pilótaprojekt végrehajtása - közvetlenül hozzájárult 250 000 euró megtakarításhoz évente. Folyamatosan kiterjesztjük a módszertant minden más területre. Ezen kívül sok más pozitív hatása is volt, mint a gyorsabb betanulási időszakok, alacsonyabb fluktuáció, szervezettebb a képzés és kevesebb utasítás vált szükségessé. Tehát összességében a TWI alkalmazásával a szervezetben létre tudtuk hozni saját standardjainkat és hatékony tréning gyakorlatainkat. A képzés során a munkahelyi vezetők és tapasztalt dolgozók elsajátították, hogyan tanítsák meg az új embereknek hatékonyan úgy a standardokat, hogy ezáltal ők kevesebb hibával, kevesebb selejttel és javítással, kevesebb balesettel, valamint kisebb számú szerszám és eszköz tönkremenetellel tudjanak dolgozni.“

Döppes Christoph
General Manager
SCHOTT HUNGARY Kft.

KAPCSOLAT



Balázs Garliczky
Country Manager Hungary
b.garliczky@staufen.hu
☎ +36 1 888 0615

KÉSZÍTETTE

STAUFEN.AG
Country Office Hungary
Óbuda Gate Blg. 5.emelet
Árpád fejedelem útja 26-28
HU Budapest 1023
☎ +36 1 888 0615
www.staufen.hu
kapcsolat@staufen.hu

STAUFEN.

AZ ÖN PARTNERE
A CSÚCSTELJESÍTMÉNYHEZ VEZETŐ ÚTON