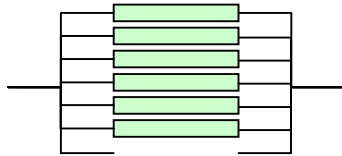


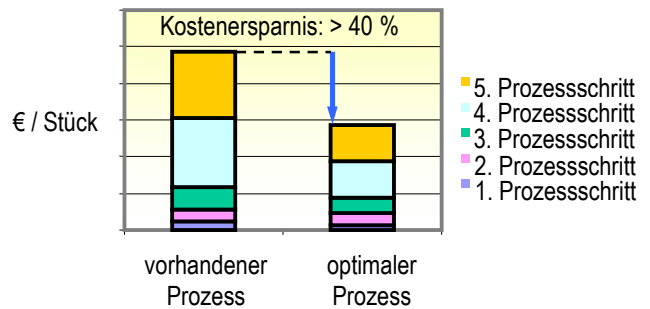
**Technologie-
optimierung
eines
Produktions-
konzeptes**

2001

Vor der Analyse: Drehen (25 Maschinen)



Nach der Analyse: Schleifen (3 Maschinen)



**Aufgaben-
stellung**

Der Auftraggeber stellt in einem seiner Unternehmensbereiche Hochleistungswerkstoffe unter anderem für die Automobilindustrie her. Dabei kommen auch Komponenten aus Refraktär- und Sondermetall zum Einsatz. Durch die immer höhere Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit, die mit den Hochleistungswerkstoffen erzielt werden, ist die Nachfrage nach diesen Komponenten sehr stark gestiegen.

Der Anstieg der Nachfrage macht eine Kapazitätserweiterung notwendig. Dabei sollen die Betriebskosten und die technischen Risiken eines bestehenden Prozesses optimiert werden.

**Projekt-
beschreibung
und Ergebnis**

Der Prozess wurde in seine einzelnen Prozessschritte zerlegt und auf technische Optimierungsmöglichkeiten und Risiken untersucht. Dabei wurden die finanziellen und technischen Risiken und Abhängigkeiten analysiert. Für die Optimierung des Gesamtprozesses wurden folgende Möglichkeiten berücksichtigt:

- Zusammenfassung mehrerer Prozessschritte in einem Prozessschritt durch die Implementierung spezieller Technologien
- Einsparung von Prozessschritten oder Integration in einen anderen Prozessschritt bzw. Ersatz durch neuartige Technologien

Eine erhebliche Reduzierung der Bearbeitungszeit und der Stückkosten konnte durch den Ersatz der Technologie Drehen durch Schleifen erreicht werden.

Im Gesamtprozess wurde eine Kosteneinsparung von ca. 40 % realisiert. Es wird deutlich, dass vor allem durch das Ausnutzen aller Optimierungspotenziale – von der Technologie bis zur Organisation - bei einer Betrachtung des gesamten Prozesses immer wieder erhebliche Kostensenkungen realisierbar sind.