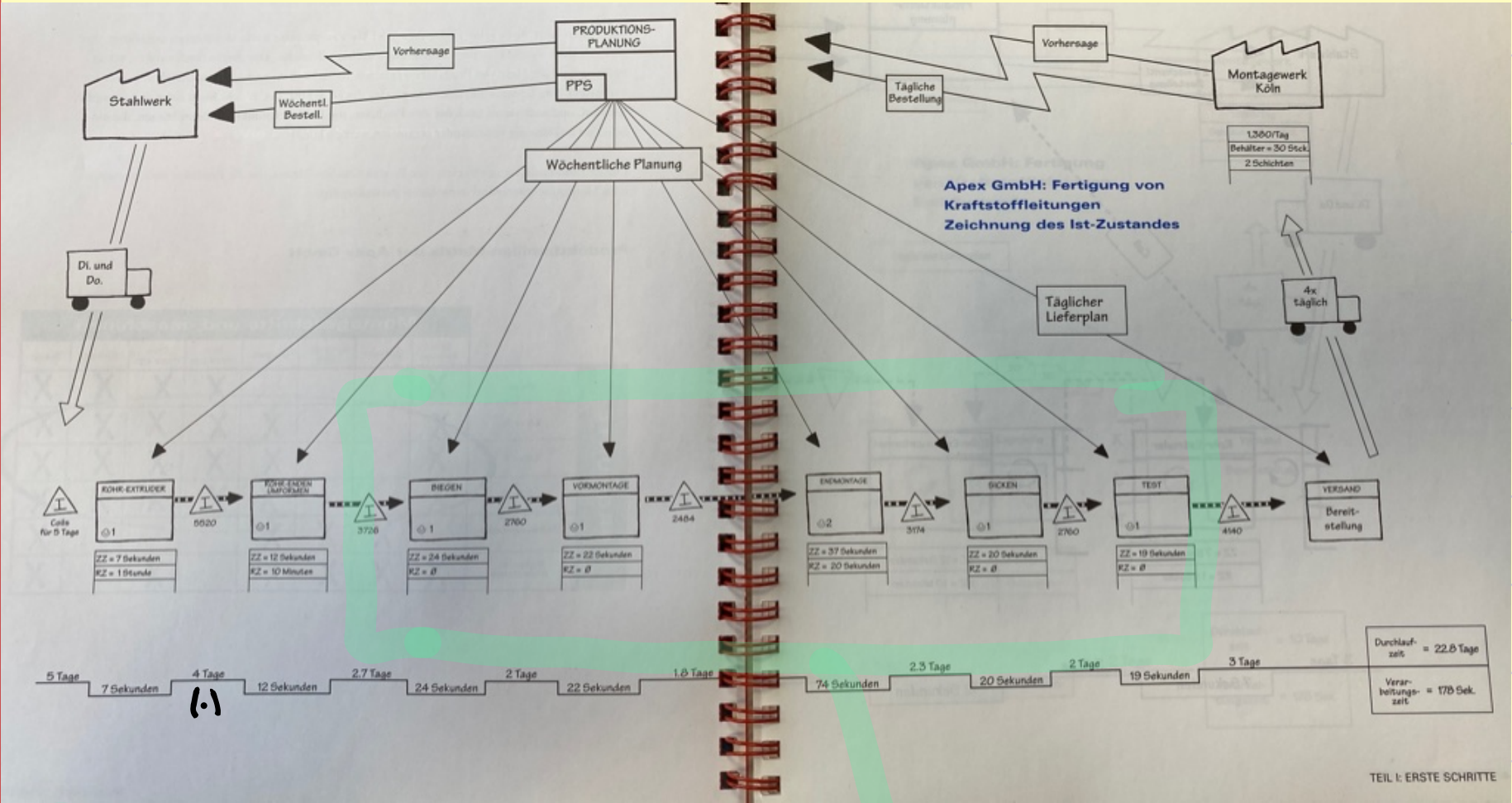
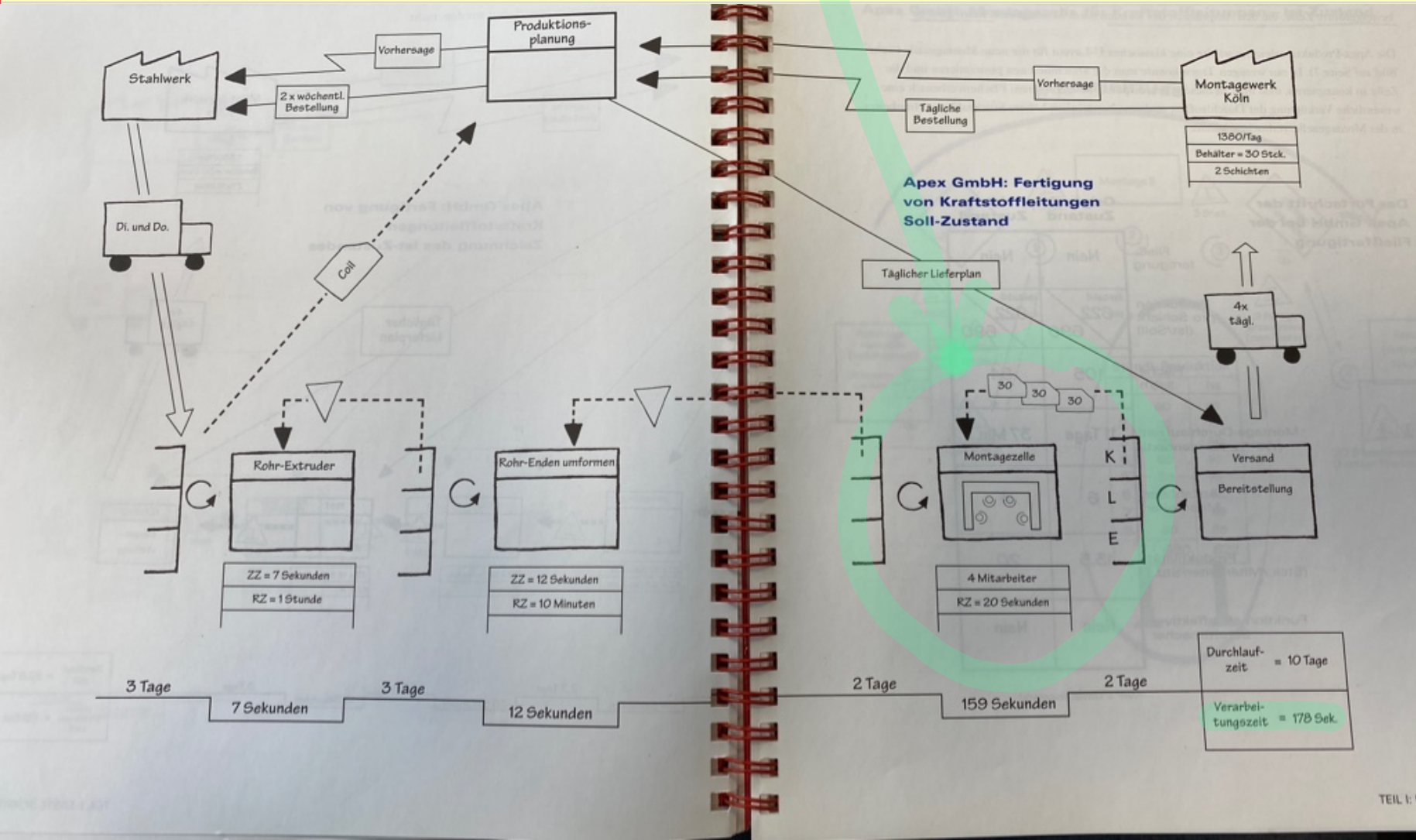


IST WERTSTROM

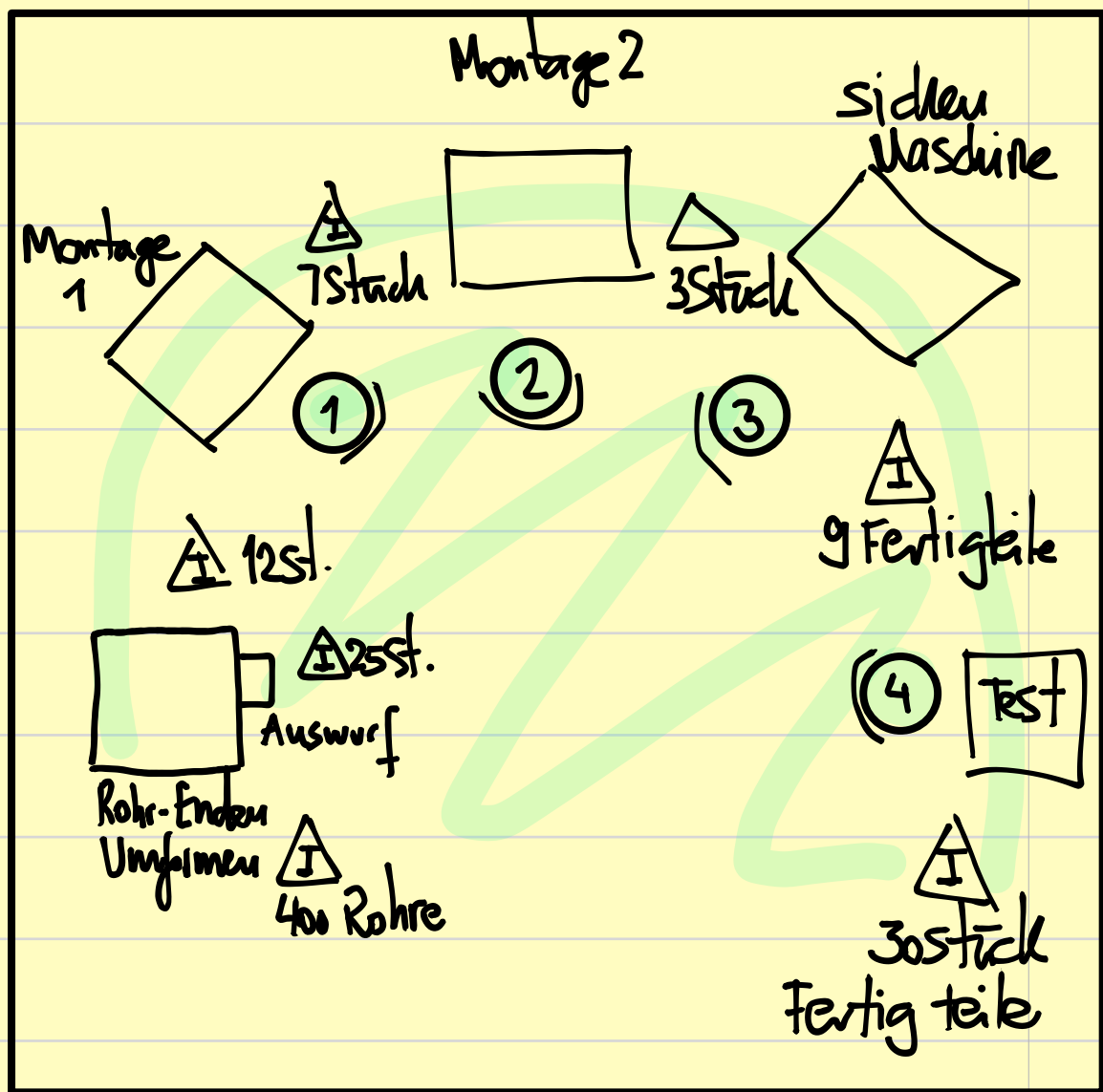


SOLL WERTSTROM 1



(.) Reichweite = 4 Tage = $\frac{5520 \text{ Stück}}{1360 \text{ Stück/Tag}} \approx 4 \text{ Tage RW}$

	IST WS	SOLL ¹ WS
Fließfertigung	Nein	Nein
Produktion pro Schicht	Instabil 622/690	Instabil 622/690
IST/SOLL		
Fläche	105	54
Durchlaufzeit Montage	11 Tage	37 min
Anzahl Mitarbeiter Montage	6	4
Produktivität (Stück/Mitarbeiter/Std)	13,5	20
Schrittmacher prozeß	Nein	Nein



3 Flüßen

1. Fließen die Mitarbeiter?

- ☐ Ist innerhalb vom Zyklus die Arbeit des Mitarbeiters gleichbleibend und folgerichtig?
- ☐ Kann der Mitarbeiter auf rationale Art von einem wertschöpfenden Arbeitsschritt zum nächsten übergehen?

3. Fließt die Information?

- ☐ Kennt jeder Mitarbeiter das stündliche Fertigungsziel?
- ☐ Wie schnell werden Probleme in dem Fluß erkannt?
- ☐ Was ist die Reaktion bei einer Störung?

2. Fließt das Material?

- ☐ Bewegt sich das Werkstück von einem wertschöpfenden Bearbeitungsschritt zum nächsten ohne Verschwendung?

Ziele	IST Wert	SOLL WS 1	Ziel
Fließfertigung	Nein	Nein	Ja
Produktionsschicht IST/SOLL		622/690	690/690
Fläche Montage	105	54	22
Montage DLZ	11T	37'	200"
Anzahl Mitarbeiter	6	4	2
Produktivität	13.5	20	40
Schrittmacher prozess	Nein	Nein	Ja

$$\text{HPU [hours per unit]} = \frac{\text{Bezahlte Mitarbeiter Stunden}}{\text{Verkaufte Einheiten}}$$

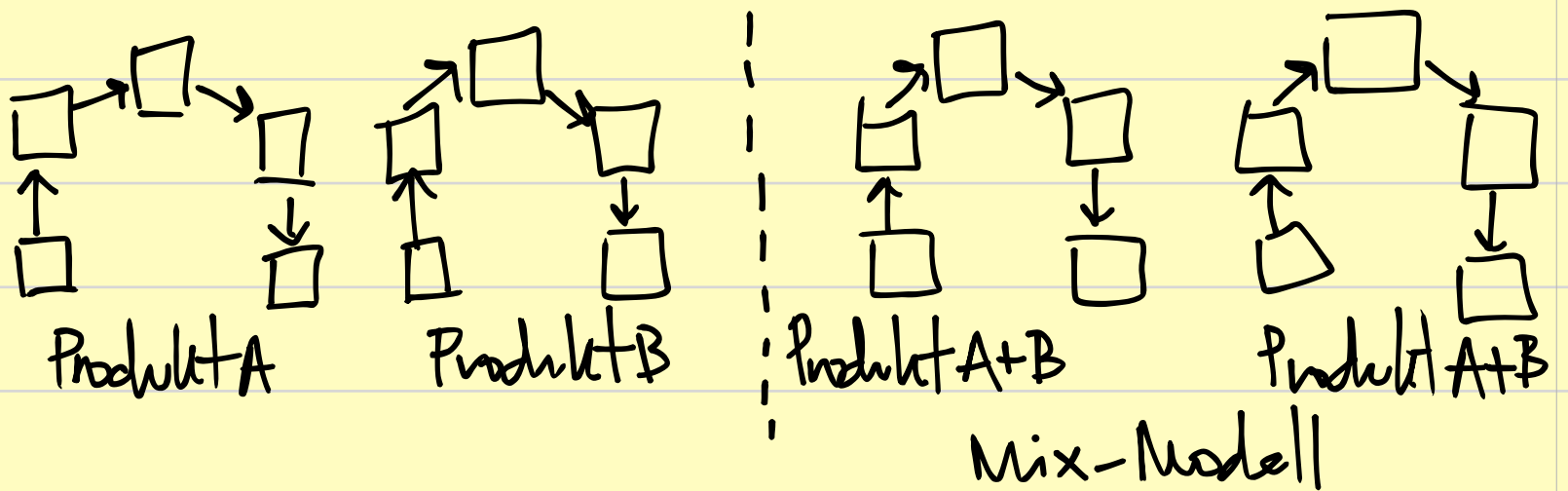
Roadmap fließfertigung 11 FRAGEN

FRAGE 1 Haben wir die richtigen Endprodukte in der Produktfamilie?

Es sind 5 Aspekte zu berücksichtigen bei der Definition von Produktfamilien:

① Flexibilität. Manchmal ist die Nachfrage von einem Produkt hoch genug, um für sie eigene Montagezellen zu reservieren. Sollte aber die Nachfrage nicht ausreichen für eine volle Auslastung, müssen wir einen "mix-modell" Zelle uns ausdenken

Die Zellenkapazität ist in beiden Fällen gleich.
 Im zweiten „mix-Modell“ ist die Zelle fähig mehrere Produkte
 laufen zu lassen. Dies ist wünschenswert, da es uns
 mehr Flexibilität gg.über den Kunden bringt.



- ② Variationen vom Arbeitsinhalt. Der Arbeitsinhalt sollte sich bei den verschiedenen Endprodukten, die in einer mix-Modell Zelle gefertigt werden, nicht mehr als bis 30% unterscheiden.
- ③ Kundentakt. Kundentakt bezeichnet das Tempo, in dem Kunde die gefertigten Endprodukte erwartet.
 Richtwert: ein Kundentakt unter 10 Sekunden macht die Arbeit der Mitarbeiter nicht zumutbar.
 ein Kundentakt über 120 Sekunden beeinträchtigt den Fluß, da zu langsam.
- ④ Standort vom Kunde. Wenn der Kunde sehr weit weg ist von der Fertigung, der Vorteil der FF-Zelle wird durch den Transport zum Kunde gemindert.
 Hier empfiehlt sich die FF-Zelle in der Nähe vom Kunde zu bringen.

