

## **Abstrakt**

Die Projektarbeit beinhaltet eine Analyse der Prozessabläufe und Rüstvorgänge einer vorhandenen Vorproduktzuführung, die zur Bestückung einer Horizontaltransferpresse dient.

Der Handlungsbedarf zu dieser Analyse entstand durch die hohen Betriebsstörungen während der Produktion und der langen, komplizierten Rüstvorgänge bei Umstellung auf eine andere Kommission.

Im Bereich der Prozessabläufe wurde zunächst die vorhandene Anlage in einzelne Funktionseinheiten untergliedert. Im Anschluss wurden anhand der Schichtberichte aus den letzten drei Jahren die Fehlerarten ermittelt und diese den einzelnen Funktionseinheiten zugeordnet. Analog dazu wurden die Ausfallzeiten ermittelt, ausgewertet und der weitere Handlungsbedarf zur Optimierung ermittelt.

In einem weiteren Part wurde unter Absprache mit der technischen Abteilung der Umfang der Rüstvorgänge ermittelt und den einzelnen Funktionseinheiten zugeordnet, zeitlich ausgewertet und der weitere Handlungsbedarf festgelegt.

Um eine Grundlage für weitere Optimierungsmaßnahmen zu erhalten, wurden die fixen Parameter in einem Pflichtenheft zusammengefasst.

Unter Berücksichtigung des Lastenheftes und des zuvor ermittelten Handlungsbedarfes, wurden verschiedene Lösungskonzepte zur Optimierung ausgearbeitet und dargestellt.

Um eine abschließende Empfehlung einer Maßnahme zur Optimierung an die Fa. Seidel zu geben, wurden die unterschiedlichen Konzepte gegenübergestellt und anhand einiger praxisbewährter Gewichtungs- und Bewertungsverfahren ausgewertet. Als Ergebnis stellte sich ein Konzept als besonders geeignet zur weiteren Ausarbeitung und Umsetzung dar.