

Titel Diplomarbeit

Durchlaufzeitoptimierung von Stanzwerkzeugen

Bild



Student/en/in

Messerli Mattias

Experte/in

Distel Philippe

Dozent/in

Schild Urs

Auftraggeber/in

Rolex SA

Fachrichtung

Maschinenbau, Vertiefung Produktion

Abschlussjahr

2019

Ausgangslage

Stanzwerkzeuge durchlaufen während eines Auftrags verschiedene Prozessschritte. Durch allfällige Nichtkonformitäten der produzierten Teile kann es sein, dass ein Stanzwerkzeug mehrfach zwischen der Produktion und dem Werkzeugunterhalt hin und her wechselt. Dadurch entstehen neben mehrfachen Rüstzeiten auch hohe Transport- und Wartezeiten und somit höhere Durchlaufzeiten.

Aufgabenstellung/Ziel

Es soll die IST-Situation analysiert werden. Für zu hohe Prozessschrittzeiten sollen die Ursachen ermittelt und Lösungsideen erarbeitet werden. Diese Ideen werden nach ihrem Aufwand und Nutzen bewertet und in einem Massnahmenplan zusammengefasst. Optimierungen, welche keines grösseren Aufwands bedürfen, sollen eingeleitet oder umgesetzt werden.

Ergebnisse/Nutzen

Es liegt ein Massnahmenplan mit bewerteten Lösungen bereit, um den Prozess stetig verbessern zu können. Durch das Minimieren von Verschwendungen bzw. nicht wertschöpfenden Prozessschrittzeiten wird eine bessere Durchlaufzeit der Stanzwerkzeuge erreicht.