



Transparent.
Optimiert.
Leistungsfähig.

**OEE-
Prozessoptimierung –**
Wertschöpfung steigern
und Verschwendung
minimieren mit
Lean-Six-Sigma

OEE-Prozessoptimierung

Lean-Six-Sigma | Wertschöpfung steigern, Verschwendung minimieren

Erhöhen Sie Ihre Produktionsleistung durch eine Analyse und Optimierung Ihrer Gesamtanlagen-Effektivität (Overall Equipment Effectiveness, OEE). OEE ist eine Kennzahl, die sich aus den Faktoren Verfügbarkeit, Leistung und Qualität zusammensetzt. Diese Kennzahl beinhaltet die wesentlichsten Elemente, die die Produktivität und Wirtschaftlichkeit Ihrer Prozesse und Anlagen beeinflussen. Mit der Lean Six Sigma Methode erarbeiten wir Optimierungsvorschläge, die Ihre Gesamtanlagen-Effektivität steigert und gehen dabei in fünf Schritten vor:

IHR NUTZEN

- Gewinnen Sie einen Überblick über Ihre Prozesse sowie die Verfügbarkeit und Leistung Ihrer Anlagen
- Datenbasiert Abbildung der IST-Situation
- Gesteigerte Wertschöpfung: Minimieren Sie Verschwendung in Ihrem Unternehmen
- Mehr Prozesssicherheit: Die Prozessoptimierung trägt dazu bei, Fehler zu vermeiden und die Varianz zu reduzieren
- Gesteigerte Ausbringungsmenge: Durch die Optimierung Ihrer Fertigungsanlagen minimieren Sie Verschwendung und steigern Ihre Ausbringungsmenge

1. Define: Wir erfassen die Ausgangssituation, definieren das Problem und setzen ein klares Ziel. (Analyse wertschöpfender und nicht-wertschöpfender Prozesse)

2. Measure: Wir erfassen Ihre Daten und analysieren die aktuelle Prozessleistung.

3. Analyze: Wir identifizieren und bewerten Grundursachen.

4. Improve: Gemeinsam erarbeiten wir Lösungskonzepte für Ihre Fertigung und setzen sie um.

5. Control: Wir stellen die Nachhaltigkeit der eingeführten Lösungen sicher. (SPC, Visuelles Management)

4 TAGE VOR ORT, DIREKTE UMSETZUNG VON VERBESSERUNGEN

Umfang der OEE-Prozessoptimierung

Tag 1 | Potenzialanalyse:

- Analyse der Maschinendaten
- Erstes Auswertungsgespräch

Tag 2-3 | Lean Six Sigma Workshop

(zu ausgewählten Prozessen)

- Inhalte: Allg. Lean Six Sigma-Training, Anwendung grundlegender Lean Six Sigma Methodik zur Prozessanalyse, Problemidentifikation und Ursachenanalyse

Tag 4 | Erarbeitung eines Aktionsplans

zur eigenen Umsetzung

Gesamtanlagen-Effektivität (OEE)

Ausgehend von einer Planfertigungszeit von 100h / Woche



Oftmals fällt bei der Prozessoptimierung einer der drei OEE-Faktoren am stärksten ins Gewicht. Unsere Erfahrung zeigt: Hier kann bei langjährigen Anlagen eine OEE-Steigerung von bis zu 10% erreicht werden.

LEISTUNGSUMFANG

Das SCHULER Projekt „OEE-Prozessoptimierung“ wird in den beschriebenen Schritten durchgeführt. Alle Reise- und Übernachtungskosten innerhalb Deutschlands sind inklusive. Die empfohlenen Verbesserungen können auf Wunsch gemeinsam mit unserer Unterstützung umgesetzt werden (Folgeprojekt). Wenn Sie einen anderen Projektablauf wünschen oder schon konkrete Vorstellungen haben, erstellen wir Ihnen gern ein individuelles Angebot mit Aufwandsschätzung (Abrechnung nach Aufwand).

Jetzt Kontakt aufnehmen!

info@schuler-consulting.com | +49 7445 830-791 00