



## Optimierung einer Produktionsstätte für Uhren-Stahlarmbänder und -Gehäuse

- QPPC (Quick Production Plant Check)
  - Umsetzen der Massnahmen
- 
- 5S
  - One piece flow
  - Production planning
  - Self control and SPC
  - Optimize process steps and production layout
  - Automation

### Optimierung einer Produktionsstätte für Uhren-Armbänder und -Gehäuse in China

#### **Situation:**

Bislang konnten Personalfluktuationsraten von 40% und mehr pro Jahr in den chinesischen Produktionswerken ohne weiteres durch neues Personal ersetzt werden. Die wachsende Wirtschaft und folglich die Steigerung der Produktivität im zweistelligen Prozentbereich wurde durch Aufstockung von zusätzlichen MitarbeiterInnen bewerkstelligt. Die Masse der zur Verfügung stehenden Arbeitskräfte scheint unbegrenzt. Um die Wettbewerbsfähigkeit gegenüber hiesigen Produktionen zu gewährleisten hilft auch die Tatsache, dass die Lohnkosten gegenüber westlichen Verhältnissen um Faktoren tiefer sind.

Die Tendenz zeigt aber, dass sich genau diese Vorteile reduzieren und die chinesischen Produktionsbetriebe ihre Wettbewerbsfähigkeit verlieren könnten. Konfrontiert mit jährlichen Personalkostenerhöhungen von zwanzig Prozent und mehr, gepaart mit der Problematik qualifiziertes Personal überhaupt zu finden und der unaufhaltsamen Globalisierung der Wertschöpfungskette, stehen viele Firmen vor, für sie neuen, Herausforderungen. Sie werden gezwungen die Produktion zu optimieren.

#### **Z.E.C. Leistungen:**

Z.E.C. hat mit einem Team von 3 Mitarbeiter eine sogenannte QPPC (Quick Production Plant Check) durchgeführt. Mittels Value Stream Mapping wurde der gesamte Fertigungsprozess aufgenommen und visualisiert, Potentiale ermittelt und Massnahmen definiert.

## **Das Ergebnis:**

Das vorläufige Ergebnis besteht aus einem Massnahmenplan mit folgenden Aktionen:

- Arbeitsgestaltung nach 5S
- Mitarbeitergebundener Arbeitsfluss in der Armband-Montage (One piece flow)
- Selbstkontrolle und statistische Prozesslenkung (SPC)
- Produktionslayout
- Prozessschritte
- Produktionsplanung
- Bemerkung: von einer Vollautomation wurde abgeraten, da die Stückzahl und die Variantenvielfalt eine effiziente Automation verhindern