

Durchgängige Produktion – ein gefräßiges Monster?

Viele Wege führen nach Rom. Damit die Reise der CNC-Durchgängigkeit eine erfolgreiche wird und nicht wie im Circus Maximus vor den Löwen endet, ist eine fundierte Abklärung, abgestützt auf jeden Betrieb, nötig.



DATEI-NR.: 77469644 Vorschau für Zuschauer
Viele Betriebe haben Respekt vor Softwarelösungen für eine durchgängige Produktion und stellen sich diese wie ein hungriger Löwe mit gewaltigem Appetit vor. Damit dieser «Löwe» ihren Besitzern nicht die Haare vom Kopf oder noch Schlimmeres frisst, ist eine genaue Evaluation vor dem entscheidenden Schritt der Implementierung im eigenen Betrieb nötig.
Dass diese Einschätzung bisweilen sehr anspruchsvoll ist, liegt auf der Hand. Im Prinzip benötigt ein Betrieb vor der Anschaffung durchgängiger Produktionssysteme Erfahrungswerte, die aber erst nach der Implementierungsphase gebildet werden können. Aber woher erhält ein Betrieb verlässliche, vertrauenswürdige Angaben?

Unternehmensstrategie

Es gibt wohl kein System, das für alle Schreinerprodukte gleichermaßen geeignet ist. Sobald also durchgängige Lösungen eingesetzt werden, führt das zur Stärkung gewisser Produktgruppen, sprich betriebsbezogener Geschäftsfelder. Damit wird auch klar, wieso die Durchgängigkeit grundsätzlich Chefsache ist. Das führt aber unweigerlich zu einer weiteren Problemstellung. Nur in seltenen Fällen verfügt die Unternehmensführung über genug eigenes Know How, um die weitreichenden Konsequenzen abzuschätzen. Es ist also unabdingbar, sich im Betrieb auf die betriebs eigenen Spezialisten abzustützen.

Neutrale C-LAB-Beratungsleistungen

An dieser Stelle kommen die Dienstleistungen des C-LAB der HF Bürgenstock voll zum Tragen. Diese haben zum Ziel auf neutraler Basis Beratungsleistungen für durchgängige Produktionssysteme anzubieten. Die Firma Rinderknecht AG in Stans hat sich dazu entschieden, die eigene Produktion mit zwei neuen CNC-Maschinen zu stärken. Jetzt geht es darum die neue CNC-Technologie effizient zu implementieren und auch in diesem

Zusammenhang neue Wege von der Auftragsbearbeitung bis zur Produktion zu prüfen. Dabei sollen die vorhandenen Softwarelösungen tragend bleiben, innerhalb dieser Möglichkeiten aber durchaus neue Wege beschreiten. Parallel dazu muss neues CNC-Know how gebildet werden. Auf Stufe der Projektleitung werden Betriebsnormen hinterfragt und die Umsetzung derer in den neuen durchgängigen Produktionsmöglichkeiten geprüft.

«Man kann nicht in die Zukunft schauen, aber man kann den Grund für etwas Zukünftiges legen - denn Zukunft kann man bauen.»

Antoine de Saint-Exupéry



Prozesse zur Durchgängigkeit

Die omnipräsente «Digitalisierung» ist nicht die Allerweltslösung für Prozesse und Arbeitsabläufe im Schreinerbetrieb, sie bietet lediglich Werkzeuge dazu an. Um durchgängige Produktionsprozesse erreichen zu können, ist immer zuerst eine Vereinheitlichung sprich Normierung der Arbeitsabläufe nötig. Fehler sind auszumerzen und Anpassungen konsequent zurückzumelden. Die Kommunikation aller beteiligten Personen zurück zu den Schlüsselstellen bildet eine wesentliche Grundvoraussetzung für das Gelingen. An dieser Stelle können Philosophien wie KVP (Kontinuierlicher Verbesserungsprozess), Lean Management oder auch Kaizen, angepasst auf das eigene Unternehmen, eine wertvolle Hilfestellung sein.

Faktor Mensch bei der technischen Umsetzung

Das grösste Potenzial bei der Umsetzung einer durchgängigen Produktion bildet mittlerweile nicht die technische Machbarkeit, sondern die menschliche Kompetenz im Betrieb. Wenn es der Unternehmensleitung gelingt ihre Mitarbeitenden schon in der Evaluationsphase zu motivieren und für diesen Weg zu begeistern, ist schon ein wesentlicher Schritt getan. Dies betrifft grundsätzlich

jede Stufe im Unternehmen. Trotzdem gibt es jeweils gewisse Schlüsselstellen, die entscheidend für eine erfolgreiche Umsetzung sind. Ein elementares Beispiel bildet beispielsweise der CNC-Maschinist. Vielfach nehmen die durchgängigen Systeme ihm die Erstellung der CNC-Programme ab. Es ist aber nicht so, dass das CNC Know how nicht benötigt wird, im Gegenteil. Die Implementierung seines Wissens ist unabdingbar, um ein solches System überhaupt zum Laufen zu bringen. Die Arbeitsweise des CNC-Maschinisten ändert sich von Grund auf. Der Bearbeitungsvorgang an der Maschine stellt nun geringere Anforderungen, dafür wird das CNC-Fachwissen im Werkstattbüro gebraucht. Der CNC-Maschinist transformiert sich zur entscheidenden Schnittstelle zwischen AVOR und Produktion.

«Wenn Du ein Schiff bauen willst, dann rufe nicht die Menschen zusammen, um Holz zu sammeln, Aufgaben zu verteilen und die Arbeit einzuteilen, sondern lehre sie die Sehnsucht nach dem großen, weiten Meer.»

Antoine de Saint-Exupéry

Halbwertszeit von Wissen

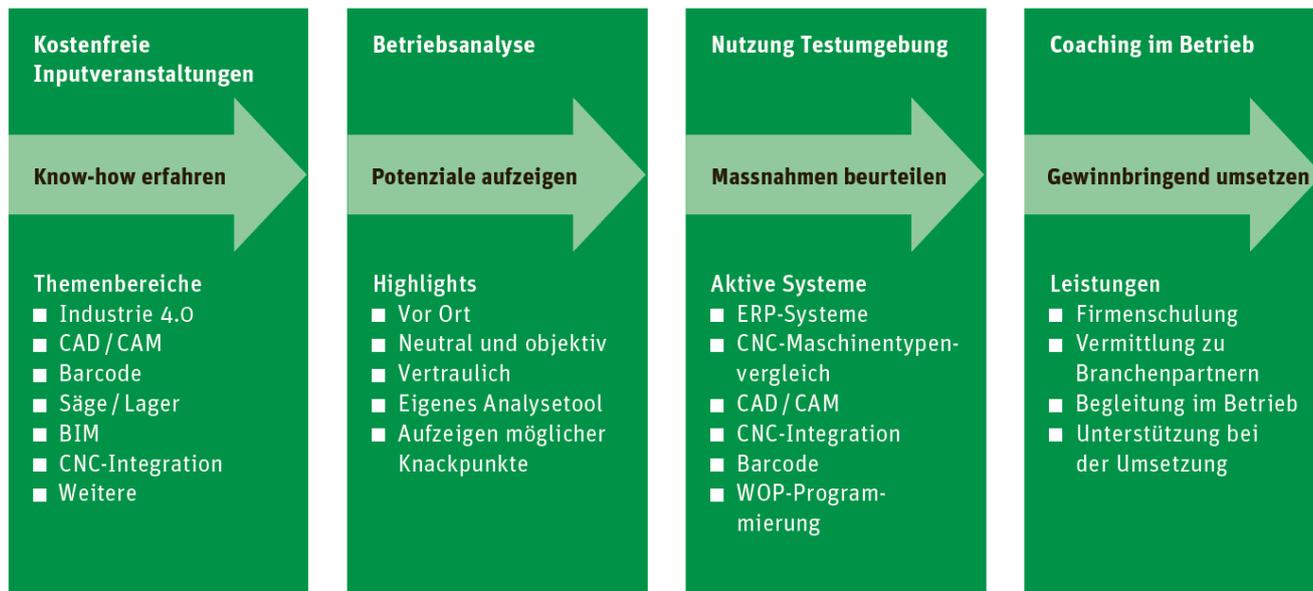
Die Haltbarkeit des Wissens ist bekanntlich nirgends kürzer als in der Digitalisierung. Gerade wegen der Digitalisierung ist die Arbeitsweise immer schneller und variabler geworden. Dabei kann die Digitalisierung auch als Antwort und Reaktion auf die Situation am Markt verstanden werden. Dieser Lösungsansatz funktioniert nur dann, wenn die Beteiligten damit Schritt halten können. Was heute Stand der Technik ist, kann in kurzer Zeit Jahren bereits wieder überholt sein.

Fazit

Es ist nicht immer der Rolls-Royce die richtige Lösung. Manchmal ist der schlichte Golf die bessere, weil pragmatischere Lösung für den Betrieb. Kleine einfache digitale Schritte erzeugen schon deutliche Effizienzsteigerung. Es gibt nicht das System für alle Situationen, man entscheidet sich immer für Vor- und Nachteile. Dafür müssen die eigenen Ansprüche zuerst bekannt sein, um den optimalen Weg erkennen zu können.

Die Dienstleistungen des C-LAB der HFB haben in gleichem Masse zum Ziel die personellen Ressourcen in Ihrem Unternehmen zu unterstützen, aber auch auf der technischen Seite aktiv Hand zu bieten.

Die vier Säulen des C-LAB



Vorgehen & Kontakt

Mehr über unsere Leistungen und Investitionen erfahren Sie unter ► [c-lab.ch](https://www.c-lab.ch)

Nehmen Sie mit unserem C-Spezialisten Erich Amgwerd Kontakt auf: 041 619 89 86 oder ► erich.amgwerd@hfb.ch.