

## ■ Weitere KVP2-Nachrichten

### **Mit Pappe und Verpackung einen Weg zu mehr Produktivität aufgezeigt**

**Dank verbesserter Ergonomie könnten bald 15 zusätzliche Getriebe pro Tag durch die Scheibensatzmontage des VL381 laufen**



Foto: Während des KVP-Workshops in der Scheibensatzmontage VL381 wurde eine servounterstützte Hebehilfe für eine verbesserte Ergonomie an den Arbeitsstationen als Pappmodell aufgebaut und getestet. Die aus 3P-Workshops (Produktionsvorbereitungsprozess) bekannte Vorgehensweise, künftige Fertigungslinien aus Pappe vorab zu bauen, erweist sich nicht nur in der Fertigungsplanung als ein solider Optimierungsansatz. Auch bei der Erweiterung oder Änderung bestehender Linien können Lösungsansätze mit Pappe durch alle beteiligten Mitarbeiter praktisch erprobt werden.

Diesen Weg ging nun ein KVP-Team bei der Optimierung der Scheibensatzmontage für das VL381. Zurzeit herrschen an der Montagelinie große Defizite bei der Ergonomie an einer Arbeitsstation. Die Montagemitarbeiter müssen teilweise 15 Kilogramm schwere Scheibensätze von tief abgestapelten Blistern heben. Und durch das Rangieren der Blisterstapel kommt es zu einer erheblichen Verlängerung der Taktzeit. Das Team entwickelte eine optimierte Verpackung, mit deren Umsetzung die Scheibensätze optimal an der Montagelinie bereitgestellt werden könnten. Zurzeit wird diese Maßnahme durch hausinterne Wirtschaftlichkeitsberechnungen sowie Abstimmungen mit dem Zulieferer der Scheibensätze auf ihre Umsetzbarkeit geprüft. Doch damit nicht genug: das Heben der schweren Scheibensätze durch die Mitarbeiter war dem KVPTeam ein Dorn im Auge. Daher wurde eine Hebehilfe entwickelt, die sogleich einmal in Pappe aufgebaut wurde, um die ergonomische Verbesserung an einem Modell ausprobieren zu können. Dabei erwies sich die Hebehilfe als eine gute und zeitnah umsetzbare Maßnahme. Die hierfür erforderlichen Investitionsmittel befinden sich im Genehmigungsverfahren. Die Arbeit des KVP-Teams ist also noch lange nicht beendet – es leistet in den zuständigen Gremien Überzeugungsarbeit für die Umsetzung seiner Ideen.

Bei Umsetzung der entwickelten Maßnahmen könnten dank der verbesserten Ergonomie an der optimierten Arbeitsstation 15 zusätzliche Getriebe pro Tag an der Linie mit Scheibensätzen versehen werden.

**Volkswagen AG, Kommunikation Kassel, 30. September 2008**