

Durch strukturierte Risikoanalysen lernen

Wissensmanagement mittels FMEA

Im Rahmen eines Kooperationsprojektes des Automobil-Clusters setzten sich vier Partnerfirmen unternehmensübergreifend mit FMEA (Failure Mode and Effects Analysis) auseinander. Das Ziel: Produkte und Prozesse durch die Vermeidung von Fehlern vor Serienstart zu optimieren. Die Dokumentation der FMEA-Ergebnisse war zentraler Baustein für ein nachhaltiges Wissensmanagementsystem.



FMEA ist eine Methode zur strukturierten Analyse und Bewertung von möglichen Fehlern, deren Ursachen und Auswirkungen, um gezielt Maßnahmen zur Risikominimierung ableiten zu können. Unter der fachlichen Leitung der A.M.P. Consulting GmbH und dessen FMEA-Experten Ing. Peter Gritsch wurden mit den vier Projektpartnern neben einem umfangreichen Qualifikationsprogramm, der nachhaltigen organisatorischen Implementierung der Methode und der Erstellung interner Schulungsunterlagen auch gezielt ausgewählte Pilotprojekte gemeinsam so optimiert, dass Fehler erst gar nicht auftraten.

FACC spart 92.000 Euro ein

Für den Flugzeugbauteile-Hersteller FACC hat sich das Kooperationsprojekt auf alle Fälle ausgezahlt. Die Anzahl der Fehler pro Bauteil und der damit verbundene Reparaturaufwand konnten deutlich durch Designänderungen um 75 Prozent reduziert werden. Einsparungen von über 50 Std. pro Bauteil wurden dadurch realisiert. Ein falsches Werkzeugkonzept konnte rechtzeitig geändert und ein kompletter Werkzeugsatz im Wert von ca. € 92.000.- eingespart werden.

Der qualitative Nutzen ist offensichtlich: „Wir konnten auf die Herstell- und Messbarkeit von Bauteilen rechtzeitig Rücksicht nehmen. Wissenslücken, die durch den Abgang von Mitarbeitern entstehen würden, sind aufgrund des nachhaltigen Wissensmanagements jetzt kein Problem mehr. Informationen sind jetzt verfügbar, die man sonst nur schwer bzw. zu spät bekommt“, ist Herbert Schatzl, Mitarbeiter im Qualitätsmanagement und zuständig für FMEA bei FACC von der Sinnhaftigkeit der FMEA-Methoden überzeugt.

Trotec spart 20 Prozent bei Montagezeit

Die Reduzierung der Montagezeit und die Vermeidung von Verletzungen und Qualitätsproblemen überzeugten das Management von Trotec. Außerdem konnten durch die rechtzeitige Optimierung von flexiblen Trays für die Stempelfertigung Einsparungen von 6.000 Euro realisiert werden.

Auch die Rübigen GmbH & Co KG und die Sterner Werkzeugbau GmbH konnten positiven Nutzen aus dem Kooperationsprojekt ziehen. Vor allem die gemeinsame präventive Auseinandersetzung mit neuen Produkten und Prozessen und der damit verbundene

Informationsaustausch bzw. Wissenstransfer, aber auch die Anregungen durch Querdenker haben das Bewusstsein für die FMEA und das nachhaltige Wissensmanagement geschärft.

Wissensmanagement mittels FMEA

Projektpartner:

- FACC AG
- Rübigen GmbH & Co KG
- Sterner Werkzeugbau GmbH
- Trotec Produktions- und Vertriebs GmbH

Nähere Information bei:

Wolfgang Komatz, MSc
wolfgang.komatz@clusterland.at

Dieses Projekt wurde mit Mitteln des Landes Oberösterreich gefördert.



**ANGEPASSTE LÖSUNGEN
MIT MEHRWERT FÜR
IHR UNTERNEHMEN**

Ihr Ansprechpartner bei:

- > Automotiven Forderungen
- > FMEAs zu allen Themen und Bereichen
- > der Funktionalen Sicherheit
- > der Produkt- und Prozessoptimierung
- > Risikomanagement
- > integrierten Managementsystemen
- > der Anwendung von Lean Methoden, Qualitätswerkzeugen und -techniken
- > Prozess- und Projektmanagement

office@amp-consulting.at

www.amp-consulting.at