



Projekt *wap* bei E.G.O.

weiterbildung im prozess der arbeit

Entwicklung der Arbeits- und Lernprojekte im Produktbereich Rohrheizkörper und Rohre

Projektträger:



Volker Bachmann

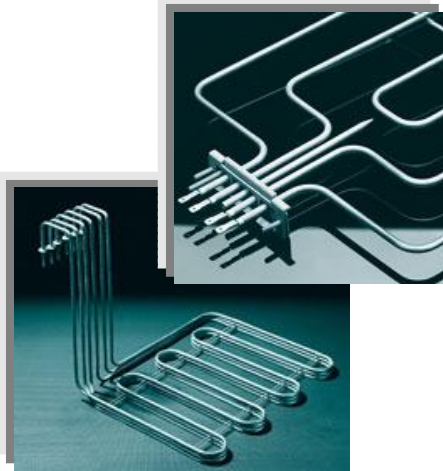
E.G.O. Elektro - Gerätebau GmbH

Oberderdingen

Agenda

- 1) Vorstellung Produktbereich RHK u. Rohre
- 2) Grundlagen / Voraussetzungen für die Entwicklung von ALP's
- 3) Zusammensetzung der Entwicklungsgruppe
- 4) Kriterien für MA-Auswahl
- 5) Vorgehen bei der Entwicklung der ALP's / Herausforderungen
- 6) Interne Entwicklung der ALP's / Empfehlungen zur ALP-Entwicklung

Vorstellung Produktion Rohrheizkörper und Rohre

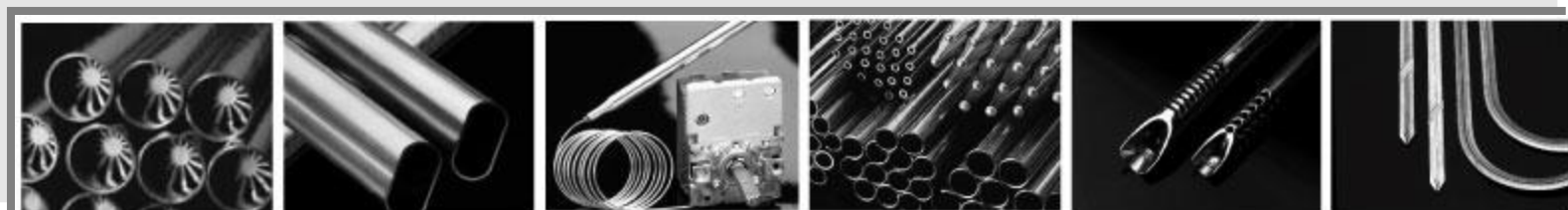


110 Mitarbeiter

Produktion am Standort Sulzfeld

RHK-Produktion geprägt durch manuelle Arbeitsgänge

Rohrproduktion maschinengeprägt



Grundlagen / Voraussetzungen für die Entwicklung von ALP's

Bewußtseinschaffung (=interne Diskussion!), was will man erreichen

↳ Einbindung Betriebsrat, Personalabteilung

↳ Bedarfsanalyse

↳ Beschlüsse:

1. Weiterbildung zur Qualitätsfachkraft im Bereich Rohre
2. Weiterbildung zur Fertigungsfachkraft im Bereich RHK

Ausarbeitung eines Profils

↳ Welche Aufgabenstellungen haben welche Mitarbeiter zur Abarbeitung von Aufträgen?

↳ Unterscheidung zwischen Rohr- und RHK-Fertigung ist notwendig!

Ausgearbeitete Profile

Nr	Arbeitsaufgaben Qualitätsfachkräfte RHK	Nr.	Arbeitsaufgaben Fertigungsfachkräfte RHK
1	Rüsten von Anlagen und Maschinen	1	Rüsten von Anlagen und Maschinen
2	Bedienen von Anlagen und Maschinen	2	Bedienen von Anlagen und Maschinen
3	Sicherstellen der Betriebsbereitschaft von Maschinen und Anlagen	3	Prüfen des Erststückes
4	Überwachung des Fertigungsprozesses	4	Montieren von Beheizungen
5	Steuern des Materialflusses	5	Warten von Anlagen und Maschinen
6	Prüfen von Material und Produkten	6	Austauschen, Nachbereiten und Verwalten von Verschleißteilen
7	Bereitstellen von Kontrollproben	7	Durchführen von Fehleranalysen
8	Bearbeitung interner Reklamationen	8	Optimieren von Abläufen
9	Durchführen kleiner Reparaturen		
10	Erfassen und Entsorgung von Abfall		
11	Einweisung von Mitarbeitern		
12	Sicherung des Informationsflusses zu Qualitätsthemen		
13	Sicherstellen und Optimieren von Prozessen		

Zusammensetzung der Entwicklungsgruppe

Für Profil

Fertigungsleiter RHK

Fertigungsleiter Rohre

Meister der RHK-Fertigung

Meister der Rohr-Fertigung

Leiter QS RHK

Leiter QS Rohre

auszubildende Qualitätsfachkräfte

auszubildende Fertigungsfachkräfte

Produktionsleiter

Unterstützung durch ITB

Zusammensetzung der Entwicklungsgruppe

Für ALP's (nur Themenfindung)

Fertigungsleiter RHK und Rohre

Meister RHK und Rohre

QS RHK und Rohre

Produktionsleiter

Fach- und Lernberater wurden aus diesem Personenkreis heraus festgelegt

↙ Vermeidung von Schnittstellenproblematik

↙ Prioritätenfestlegung in kleinem Personenkreis

↙ täglich „vor Ort“

Kriterien für Mitarbeiter-Auswahl

Bereitschaft des Mitarbeiters

Grundkenntnisse an den meisten Arbeitsplätzen

Vorgesetzter ist der Meinung, dass der Mitarbeiter das vermittelte Wissen anwenden kann

Mitarbeiter soll weiterhin in dem betreffenden Arbeitsbereich eingesetzt werden

Vorgehen bei der Entwicklung von ALP's / Herausforderungen

Profilentwicklung abgeschlossen

Themenfindung abgeschlossen

Weitere Schritte:

Welche Fachkräfte arbeiten welche ALP's ab?

↳ Individuell

↳ 2er-Team

↳ in Gruppe

Wer formuliert welche ALP's?

Zur Formulierung sind folgende Kenntnisse wichtig:

Grad der Qualifizierung des Mitarbeiters?

Welcher Arbeitsinhalt soll erlernt werden?

Welche Voraussetzungen am Arbeitsplatz sind bereits vorhanden (Anweisungen, Dokumentationen, usw.)

↑ Wie fördere ich den Mitarbeiter? (keine Überforderung!)

Interne Entwicklung der ALP's / Empfehlungen

Der benötigte Zeitrahmen für die Abarbeitung der ALP's wurde bei uns i.d.R. unterschätzt

Unterstützung bei der Ergebnisformulierung zu Beginn notwendig

Von leichten ALP'S (Anfänger) zu schwierigen ALP'S (Experten) arbeiten

Strukturen schaffen, bei denen die angehenden Fachkräfte nicht zwischen die Mühlen kommen

ALP'S müssen „leben“

Vorschläge annehmen und selbstkritisch hinterfragen

Abschließende Diskussion notwendig mit Lern- und Fachberater, Vorgesetztem und Mitarbeiter

Übersicht der erarbeiteten ALP's

Nr. der Arbeitsaufgabe	Arbeitsaufgabe	Lfd. ALP-Nr.	ALP	Schwierigkeitsgrad	MA 1	MA 2	MA 3	Formulierung	Formulierung
1	Rüsten von Anlagen und Maschinen		Rüsten DFH Wickelmaschine	Experte			1	MA 4	erledigt
1	Rüsten von Anlagen und Maschinen		Rüsten Rohrbezeichnungsanlage	Fortgeschrittene		1		MA 5	erledigt
1	Rüsten von Anlagen und Maschinen		Rüsten Biegemaschine	Fortgeschrittene		1		MA 5	erledigt
1	Rüsten von Anlagen und Maschinen		Rüsten Plasmaschweißen	Fortgeschrittene		1	1	MA 5	
1	Rüsten von Anlagen und Maschinen		Rüsten Presse Horizontalpresse	Experte		1		MA 5	
1	Rüsten von Anlagen und Maschinen		Rüsten Presse 400to-Presse	Experte		1		MA 5	
1	Rüsten von Anlagen und Maschinen		Rüsten Punktiermaschinen	Fortgeschrittene		1	1	MA 5	
1	Rüsten von Anlagen und Maschinen		Rüsten des Bezeichnungslasers	Fortgeschrittene	1			MA 6	erledigt
1	Rüsten von Anlagen und Maschinen		Rüsten Drehbank	Experte		1		MA 5	
1	Rüsten von Anlagen und Maschinen		Variantenprogrammierung CSM-Biegemaschine	Experte		1		MA 5	
1	Rüsten von Anlagen und Maschinen		Umrüsten Füllanlage Länge	Fortgeschrittene	1			MA 6	erledigt

Nr. der Arbeitsaufgabe	Arbeitsaufgabe	Lfd. ALP-Nr.	ALP	Schwierigkeitsgrad	MA 7	MA 8	MA 9	MA 10	MA 11	Formulierung	Formulierung
1	Rüsten von Anlagen und Maschinen		Einstellen der Rohrzuführung zum Biegezentrum				1		1	MA 12	erledigt
1	Rüsten von Anlagen und Maschinen		Einstellen des Handlings des Biegezentrums				1		1	MA 12	
1	Rüsten von Anlagen und Maschinen		Einstellen des Anstauvorgangs des Biegez.				1		1	MA 12	
1	Rüsten von Anlagen und Maschinen		Einstellen der Biegemaschine				1		1	MA 12	
1	Rüsten von Anlagen und Maschinen		Wechsel Teilrollensatz an Schweißanlagen		1	1				MA 13	
2	Bedienen von Anlagen und Maschinen		Bedienen der Entfettungsanlage				1	1	1	MA 13	erledigt
2	Bedienen von Anlagen und Maschinen		Bedienen der Schweißanlagen Nr. 8, 9, 10		1	1				MA 13	
2	Bedienen von Anlagen und Maschinen		Bedienen der Schweißanlagen Nr. 2, 3		1	1				MA 13	
2	Bedienen von Anlagen und Maschinen		Bedienen der Sägeautomaten				1	1	1	MA 12	erledigt
2	Bedienen von Anlagen und Maschinen		Bedienen des Biegezentrums				1		1	MA 12	erledigt
3	Sicherstellen der Betriebsbereitschaft von Maschinen und Anlagen		Alkalitätsmessungen von Perchlorethylen				1			MA 13	erledigt