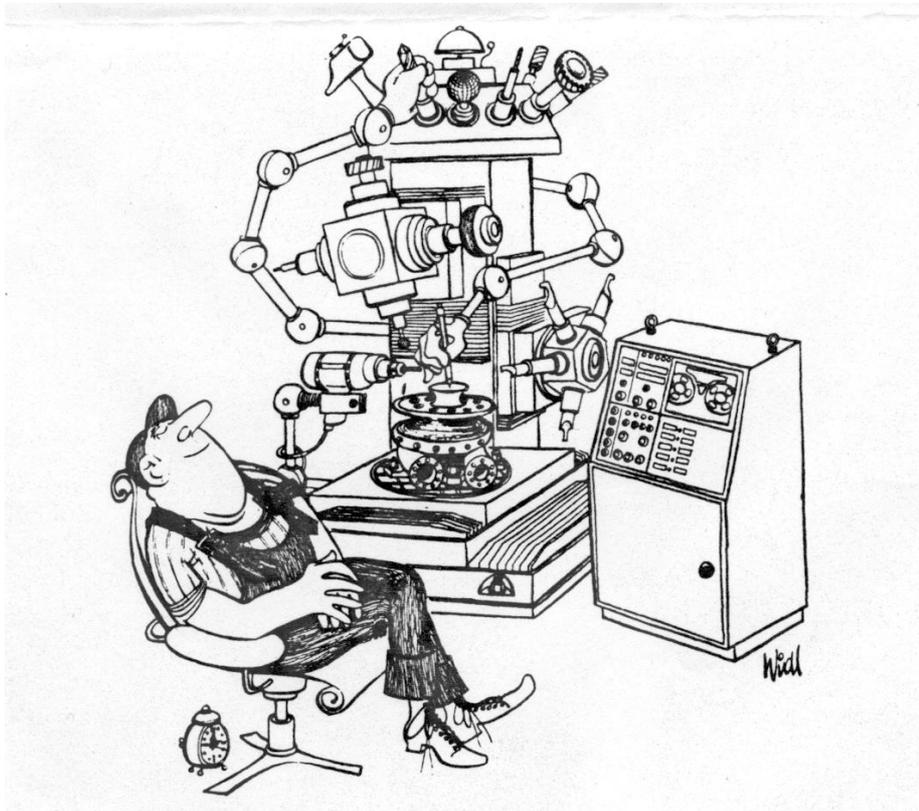
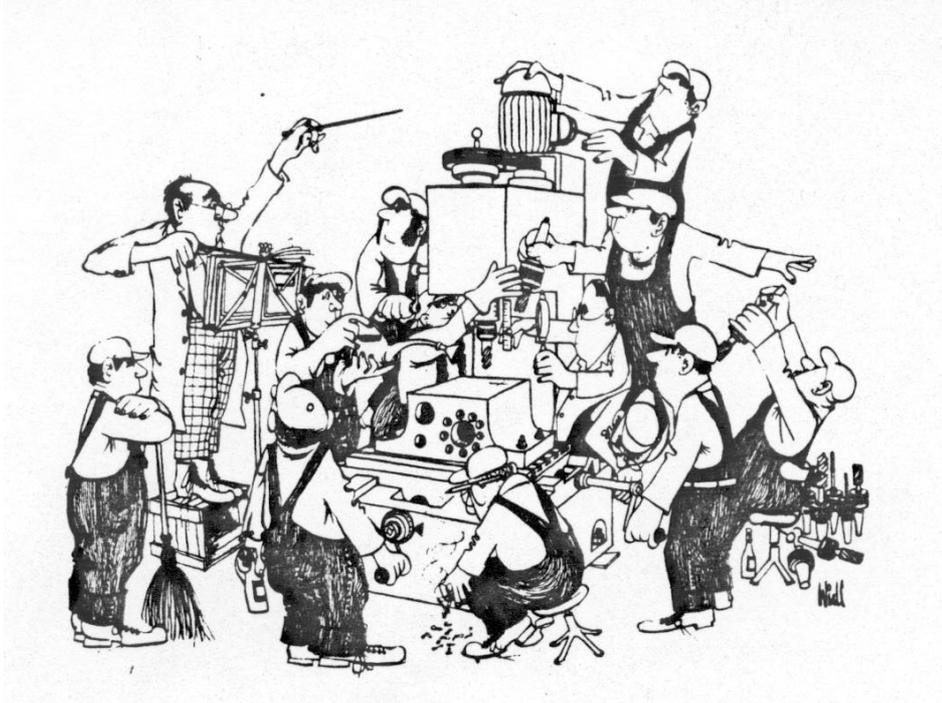


## Situationsaufgaben gebunden



#### SITUATION

H.Huber ist Meister in der Mech-Fertigung, und hat einen großen Maschinenpark unter seiner Verantwortung.

Der Maschinenpark besteht aus vielen Einzelmaschinen die untereinander verkettet sind.

Verantwortung für H.Huber heißt auch „Umsetzen der Instandhaltungsvorgaben und Einhaltung qualitativer und quantitativer Anforderungen“.

Durch die hohe Produktivität moderner technischer Arbeitsmittel und ihre schnelle Veralterung ist der Ausnutzungsgrad ziemlich hoch. Weil Verluste durch Stillstandszeiten ein Vielfaches höher sind, müssen Stillstände auf ein Minimum herabgesetzt werden.

Bei den Instandhaltungsvorgaben geht es um die Durchführung von Instandhaltungsmaßnahmen, die einen stabilen Fertigungsprozess sicherstellen. Dass heißt, die Produktionsanlagen mit geplanten Instandhaltungsmaßnahmen so in Schuss zu halten, dass es keine ungeplanten Stillstände mehr gibt.

#### SITUATIONSAUFGABE 1

H.Huber will in seiner Fertigung die „Autonome Instandhaltung“ einführen. Was bedeutet „Autonome Instandhaltung“ und welche Ziele verfolgt sie?

#### SITUATIONSAUFGABE 2

H.Huber weiß das durch die Einführung einer Autonomen Instandhaltung auch eine Neuorientierung der Instandhaltungsaufgaben durchgeführt werden muss.

Wie ist die Neuorientierung der Instandhaltungsaufgaben zwischen Anlagenbediener und Instandhalter?

#### SITUATIONSAUFGABE 3

H.Huber weiß das die Autonome Instandhaltung nicht sofort umgesetzt werden kann, sondern sie ist in sieben Schritte aufgebaut.

Erkläre die sieben Schritte der Autonomen Instandhaltung.

#### 2.3

**Umsetzen der Instandhaltungsvorgaben und Einhaltung qualitativer und quantitativer Anforderungen**

#### 2.3.1

Instandhaltung von Maschinen und Fertigungsmitteln zwecks Aufrechterhaltung der Fertigungsqualität und –menge

**SITUATIONS AUFGABE 4**

In der Fertigung von H.Huber wird die Anlageneffektivität immer geringer. Er weiß das Verluste einer hohen Anlageneffektivität im Wege stehen. Was sind die sechs großen Verluste?

**SITUATIONS AUFGABE 5**

H.Huber will in seiner Fertigung eine höchstmögliche Produktionseffektivität durch Beseitigung der sechs großen Verluste erreichen. Wie ist die Methodik zum „Beseitigen von Schwerpunktproblemen“?

**SITUATIONS AUFGABE 6**

H.Huber ist heute bei seinen Kollegen von der Instandhaltung, da große Reparaturen immer in letzter Minute und unter großem Zeitdruck durchgeführt werden. Eine „Vorbeugende Instandhaltung“ wird von allen befürwortet. Was ist das Ziel der Vorbeugenden Instandhaltung? Welche Maßnahmen müssen sie dazu durchführen?

**SITUATIONS AUFGABE 7**

In H.Hubers Fertigung soll in eine neue Anlage investiert werden. Er will das ein Team aus Mitarbeitern der Planung, Konstruktion, Instandhaltung, Produktion, und Qualitätssicherung während der Planungs- und Beschaffungsphase zusammenarbeiten. Welche Absicht verfolgt H.Huber damit?

**SITUATIONS AUFGABE 8**

In der Fertigung von H.Huber wurde eine Auditierung durchgeführt, dabei wurde festgestellt das die Umsetzung der Instandhaltungsvorgaben bei den Prüfmitteln nicht umgesetzt wurde. Was muss H.Huber bei der Überwachung, Kalibrierung und Instandhaltung von Prüfmitteln beachten?

2.3.2

Maßnahmen zur Beseitigung von Störungen und zur Wiederherstellung der Funktionsfähigkeit