

Autonome Instandhaltung und Geplante Instandhaltung

von Constantin May

Im Rahmen unserer Serie „Operational Excellence“ stellen wir Ihnen heute die zweite und die dritte Säule des Operational Excellence Referenzmodells vor: Autonome Instandhaltung und Geplante Instandhaltung. Hier geht es um eine enge Zusammenarbeit zwischen Instandhaltern und den Mitarbeitern, die an Maschinen und Anlagen arbeiten. Sowohl für die Geplante als auch für die Autonome Instandhaltung gilt: Die Menschen müssen „können, wollen und dürfen“. Sehr wichtig ist ein motivierendes Coaching und Training, das Know-how vermittelt und Freiräume für experimentelles Vorgehen schafft.

Autonome Instandhaltung

Der zweite Baustein wird auch „Selbstständige Instandhaltung“ genannt. Alle Mitarbeiter, die direkt an den Produktionsanlagen arbeiten, sollen Verantwortung für die Ausrüstung an ihrem Arbeitsplatz tragen und Störungen schon im Vorfeld verhindern. Denn sie sind ganz nah dran und erkennen meist als Erste, wenn etwas nicht rund läuft. Durch Qualifizierungsmaßnahmen sind sie mit der Zeit in der Lage, kleinere Instandhaltungsarbeiten selbst vorzunehmen.

Es wird das Ziel „Null-Maschinenausfälle“ verfolgt. Dazu bedarf es einer ausreichenden Schulung der Mitarbeiter über die technische Ausstattung. Darüber hinaus ist es notwendig, dass die Beteiligten ein Verständnis dafür entwickeln, dass der Arbeitsplatz systematisch sauber und ordentlich gehalten werden muss (5S) und dass alle Bereiche zugänglich sein sollen. Ziel ist, dass die Bediener die Anlagen als „ihre“ Anlagen betrachten und diese aus eigenem Antrieb regelmäßig auf Funktionstüchtigkeit überprüfen. Für die einzelnen Arbeits- und Wartungsschritte definieren die Teams gemeinsam Standards, um für die notwendige Transparenz zu sorgen.

Geplante Instandhaltung

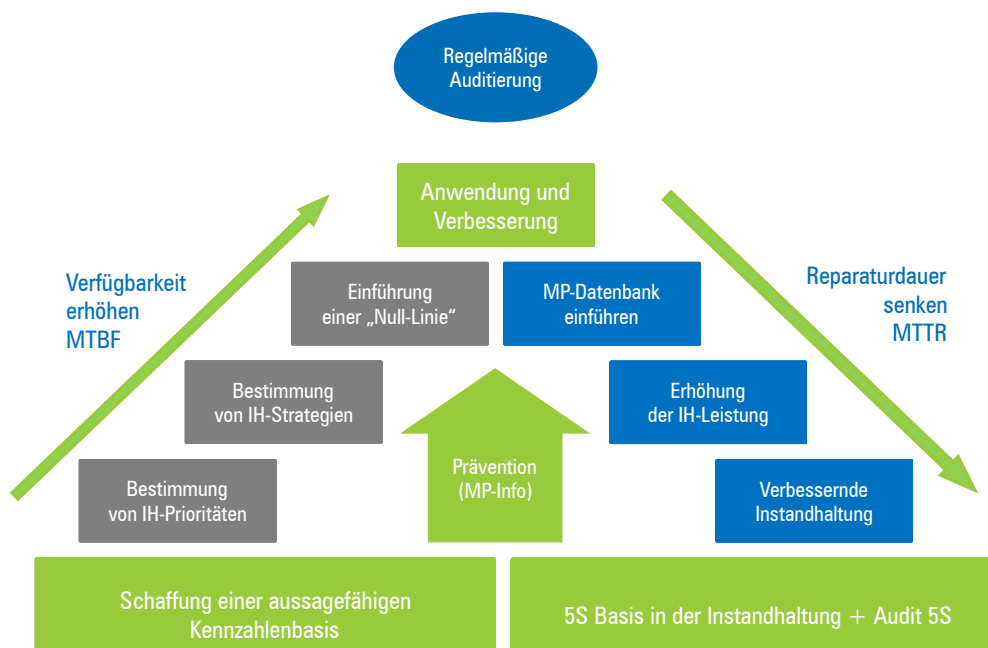
Die „Geplante Instandhaltung“ als der dritte Baustein konzentriert sich auf die Effizienzverbesserung von Maschinen und Anlagen. Ziel ist auch eine hohe Verfügbarkeit. Dabei sind die Aktivitäten wie bei der Autonomen Instandhaltung auf Null-Maschinenausfälle gerichtet. Man möchte weg von „Feuerwehreinsätzen“ bei Kurzstillständen, die nun von den Mitarbeitern der Autonomen Instandhaltung bearbeitet werden.

Routinetätigkeiten werden im Rahmen der Autonomen Instandhaltung von den Anlagenbedienern übernommen. So entsteht für die Instandhalter mehr Freiraum, um eine vorausschauende Instandhaltung durchzuführen. Eine zeit- bzw. zustandsorientierte Instandhaltung verhindert, dass Anlagen eher zufällig ausfallen. Sie werden nun planmäßig stillgelegt, um notwendige vorbeugende Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten durchzuführen.

Auch korrigierende Maßnahmen oder eine Änderung des Prozessdesigns und ein entsprechendes Ersatzteil-Management sorgen dafür, dass die Maschinenverfügbarkeit maximiert wird. In der Grafik links sind die Einflussfaktoren der „Geplanten Instandhaltung“ dargestellt.

Regelmäßige Auditierungen zeigen das jeweilige Stadium des Fortschritts. Eventuelle Lücken beim Wissensstand der Mitarbeiter werden sichtbar, und es kann direkt vor Ort nachgeschult werden. Gleichzeitig sind die Auditierungen motivierende „Meilensteine“ für die Teams.

Regelmäßige Auditierungen zeigen das jeweilige Stadium des Fortschritts. Eventuelle Lücken beim Wissensstand der Mitarbeiter werden sichtbar, und es kann direkt vor Ort nachgeschult werden. Gleichzeitig sind die Auditierungen motivierende „Meilensteine“ für die Teams.



Grafik: Einflüsse der „Geplanten Instandhaltung“