RAMONA HÖNL

3 Dinge, die Bieger nie tun sollten

Ist das Biegen auch in Ihrer Produktion häufig der Flaschenhals im Prozess? Kommt es hier oft zu Engpässen, die Durchlaufzeiten verlängern? Dann finden Sie nachfolgend nützliche Tipps, um Ihren Biegeprozess noch effizienter einzusetzen. Vielleicht ist der Grund für ungeplante Verzögerungen gar nicht das Biegen selbst, sondern Arbeiten, die ein Bieger erledigt bevor oder nachdem er ein Teil gekantet hat. Die Erfahrung zeigt, dass vor allem drei Aktionen den Prozessschritt Biegen unnötig ausbremsen.

Fast jeder Bieger kennt die Situation: Ein eiliger Auftrag kommt an die Maschine und das benötigte Werkzeug ist nicht auffindbar. Werkzeuge sind auf verschiedenen unbeschrifteten Wägen verteilt oder in Werkzeugschränken verstaut. Ist das passende Werkzeug endlich gefunden, stellt sich heraus, dass es beschädigt ist. Das ist ärgerlich und verzögert den Prozessschritt – schlimmstenfalls kann er gar nicht ausgeführt werden. Suchen müssen ist also ein No-Go. Mit einigen Lean-Management-Kniffen (siehe Punkt #5 in der Liste) bringen Sie Ihre Werkzeugverwaltung auf Zack und vermeiden Suchzeiten.

Häufig erledigen Bieger Aufgaben, die nichts mit Abkanten zu tun haben. So werden sie beispielsweise zum Entgrater, weil der Kollege beim Schneiden nachlässig war oder der fürs Entgraten zuständige Mitarbeiter ein Teil übersehen hat. Oft übernimmt er auch Verpackungsaufgaben, weil das Biegen häufig der letzte Prozessschritt ist bevor das Teil entweder zum Kunden oder in die Oberflächenbearbeitung geht. Biegeabdrücke und durch Teilehandling verursachte Kratzer dürfen da nicht sein.

Entlasten Sie Ihre Bieger und verteilen Sie die Verantwortlichkeiten für vor und nachgelagerte Prozessschritte auf Kollegen, die diese Arbeitsgänge hauptberuflich oder hauptzeitparallel durchführen können.

Ein Maschinenbediener einer Abkantpresse sollte niemals auf der Maschine programmieren müssen. Dies ist zeitaufwendig und kann nicht hauptzeitparallel durchgeführt werden. Folglich sinkt die Produktivität einer Abkantpresse, die sich aus

gekanteten Bauteilen pro Zeiteinheit ergibt. Eine wirkungsvolle Steigerung der Maschinenproduktivität einer Abkantpresse lässt sich mit der -Offline-Programmierung erzielen. Mit Hilfe von Tec Zone Bend als Teil des Programmiersystems TruTops Boost können Sie Ihre Abkantpresse mit geringem Zeitaufwand direkt aus dem Büro programmieren. Der Bediener erhält das fertige Programm inklusive der Angaben zu den zu rüstenden Werkzeugen direkt an die Maschine. So kann er sich auf Rüstoptimierungen und das Biegen fokussieren und trägt damit zur gesteigerten Leistungsfähigkeit Ihrer Abkantpressen und schlussendlich auch Ihrer gesamten Fertigung bei.

Für diese Themen aus der Praxis hat die Smart Factory Consulting Lösungen, die nicht schwierig umzusetzen sind, aber schnell für mehr Effizienz sorgen. Machen Sie sich smart!

RAMONA HÖNL

SPRECHERIN WERKZEUGMASCHINEN