

Projektübersicht: Gießereitechnik

- Mehr Qualität fürs Management
- Koordination aus einem Guss

Mehr Qualität fürs Management

- Branche:** Maschinenbau, Gießereitechnik
Kunde: Hersteller für Maschinenvorrichtungen und Pressen für die Herstellung von Bauteilen aus Sinter-Material, Grauguss und Sphäreguss
Aufgabe: Audit-Durchführung und Übernahme von Managementfunktionen bei der Implementierung einer neuen Pressen-Baureihe in der Schweiz

Hintergrund

Der Hersteller ist auf Maschinenvorrichtungen und Pressen für die Herstellung von Bauteilen aus Sinter-Material spezialisiert. Im Bereich Gießereien werden auch Grauguss- und Sphäregussteile erstellt. Sämtliche Pressen und Vorrichtungen werden im Hause entwickelt und projiziert.

Projektbeschreibung

Der von uns gestellte Projektleiter war im Bereich Audit-Durchführung tätig und für sämtliche Managementfunktionen bei der Implementierung einer neuen Pressenbaureihe verantwortlich. Wir haben dazu Lieferanten analysiert und auditiert, das Projekt gesteuert, eine Dokumentation erarbeitet, die Kommunikation zwischen Lieferanten und dem Kunden verbessert und im Anlauf die Prozesskette validiert.

Koordination aus einem Guss

Branche: Metallverarbeitung, Gießereitechnik
Kunde: Metallgießerei eines Großkonzerns
Aufgabe: Organisation und Planung für neue Gussverfahren

Hintergrund

Manche Großkonzerne betreiben neben der Produktion der allseits bekannten Produkte auch eine Produktion diverser hochkomplexer Einzelteile – wie in diesem Fall eine Metallgießerei.

Schwere und komplexe Metallbauteile werden häufig per Metallguss gefertigt. Dazu wurde früher häufig Eisen eingesetzt. Heutzutage kommen dabei auch Leichtmetalle zum Einsatz.

Projektbeschreibung

Unser Projektkoordinator war für die organisatorische Seite und für die Planung neuer Gussverfahren zuständig. Er musste die entsprechenden Fertigungseinrichtungen koordinieren, Lastenhefte erstellen, die Layout-Planung für das neue Produktionsverfahren anpassen und die Anforderungskataloge an den fertigen Maschinen überprüfen.

Im Vorfeld wurden dazu für die einzelnen Maschinen diverse Angebote von Unterlieferanten eingeholt und miteinander inhaltlich und monetär verglichen. Das Projekt endete erst mit der Inbetriebnahme der gesamten Prozesskette innerhalb der Metallgießerei.