



Lean az FAG Magyarország Ipari Kft-nél

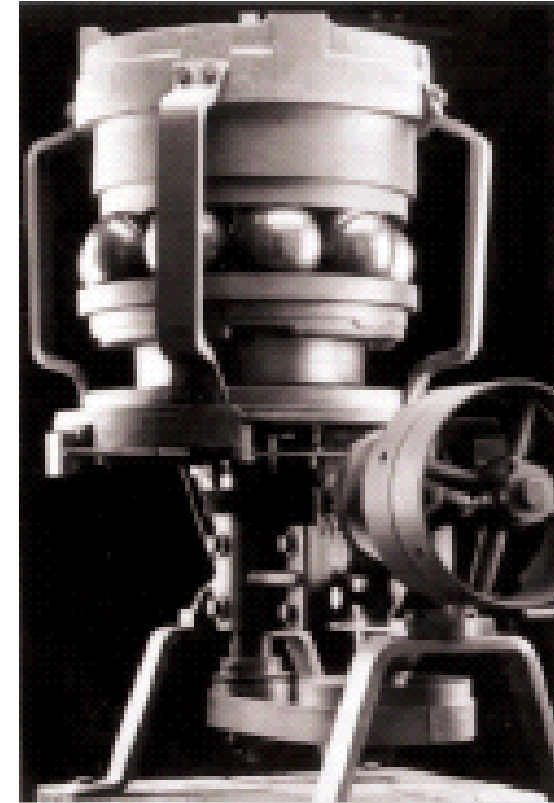
Schaeffler Industrie Geschäftsbereich Kegelrollenlager

FAG Debrecen



Friedrich Fischer
(1849-1899)

- 1883-ban a világon elsőként készítette *Friedrich Fischer* az első gyárilag előállított golyókat a saját készítésű köszörűgépén.
- Ezekből fejlődött ki a ma is használatos golyóscsapágy, sokféle típusával, méretválasztékával és kivitelezéssel.



A Friedrich Fischer által 1883-ban tervezett golyósmalom

8 Mrd. € forgalom

60.000 munkavállaló



- Kuplungszerkezetek
- Kéttömegű lendkerék
- CVT-alkatrészek
- Járműpumpák
- Tengelykapcsolók

Alapíva: 1965

Központ: **Bühl**

Foglalkoztatottak száma: **8600**

Forgalom: **2,0 Mrd. €** (2005)

Üzemek száma: **18**



- Gördülő- és siklócsapágyak
- Lineáris vezetősínek
- Motorelemek
- Precíziós termékek

Alapíva: 1946

Központ: **Herzogenaurach**

Foglalkoztatottak száma: **31.000**

Forgalom: **3,3 Mrd. €** (2004)

Üzemek száma: **35**



- Gördülőcsapágy gyártása ipari-, autóiipari felhasználásra
- Precíziós csapágyak gyártása:
 - ♦ Repülőgépgyártás, űrhajózás
 - ♦ Szerszámgyártás
 - ♦ Textilipar

Alapítva: 1883

Központ: **Schweinfurt**

Foglalkoztatottak száma: **18.000**

Forgalom: **2,3 Mrd. €** (2004)

Üzemek száma: **22**

A Schaeffler Csoport

SCHAEFFLER GRUPPE

Egy erős szövetség

Munkatársak száma
világszerte: 60.000

Forgalom
világszerte : 8 Mrd. €

180 telephely
több mint 50 országban



Debreceni gyár története

SCHAEFFLER GRUPPE



Legjobb Schaeffler Gyár



Termékeink



Kúpgerögős csapágy
~12 Millió db



Kétsoros kúpgerögős csapágy
~ 1 Millió db



Külső- / Belsőgyűrű

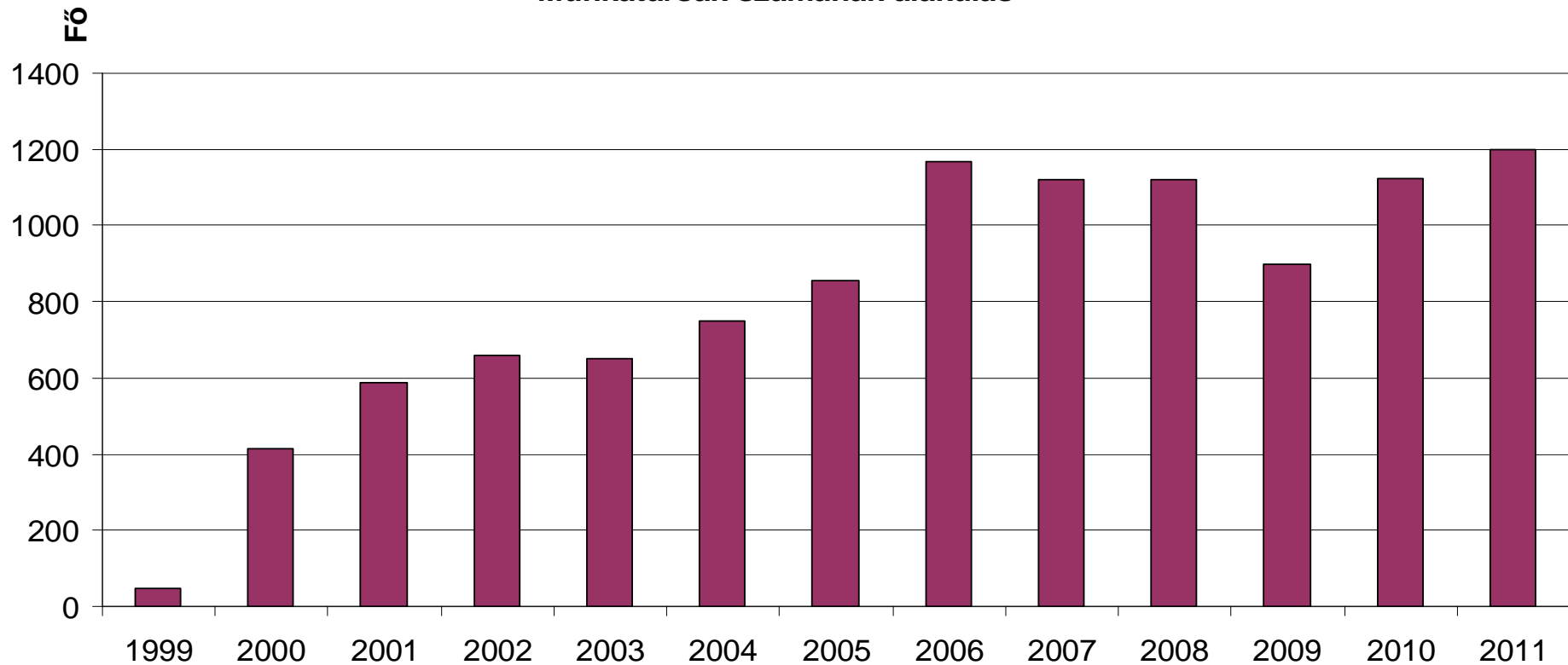


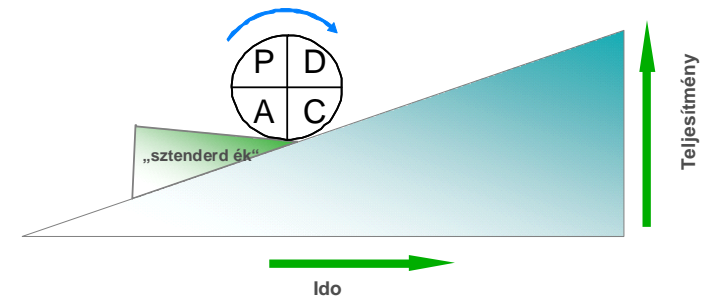
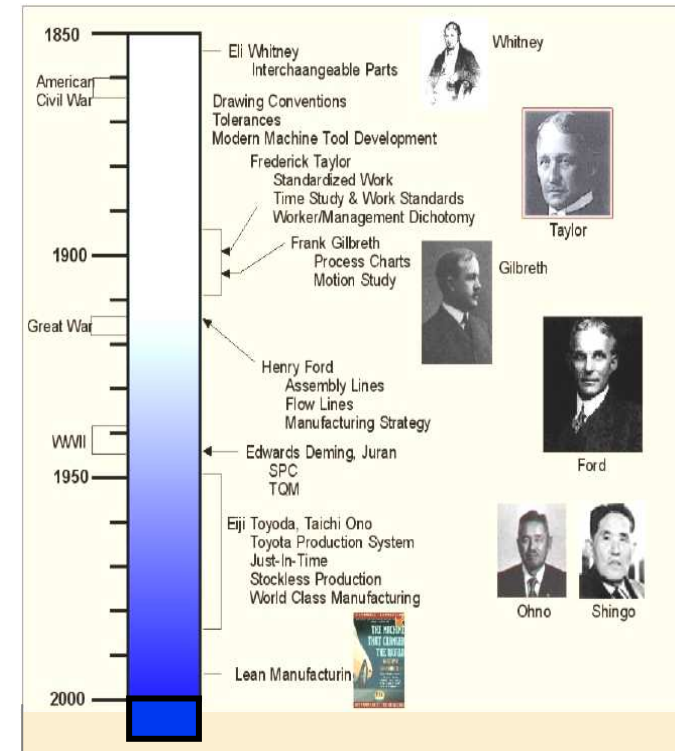
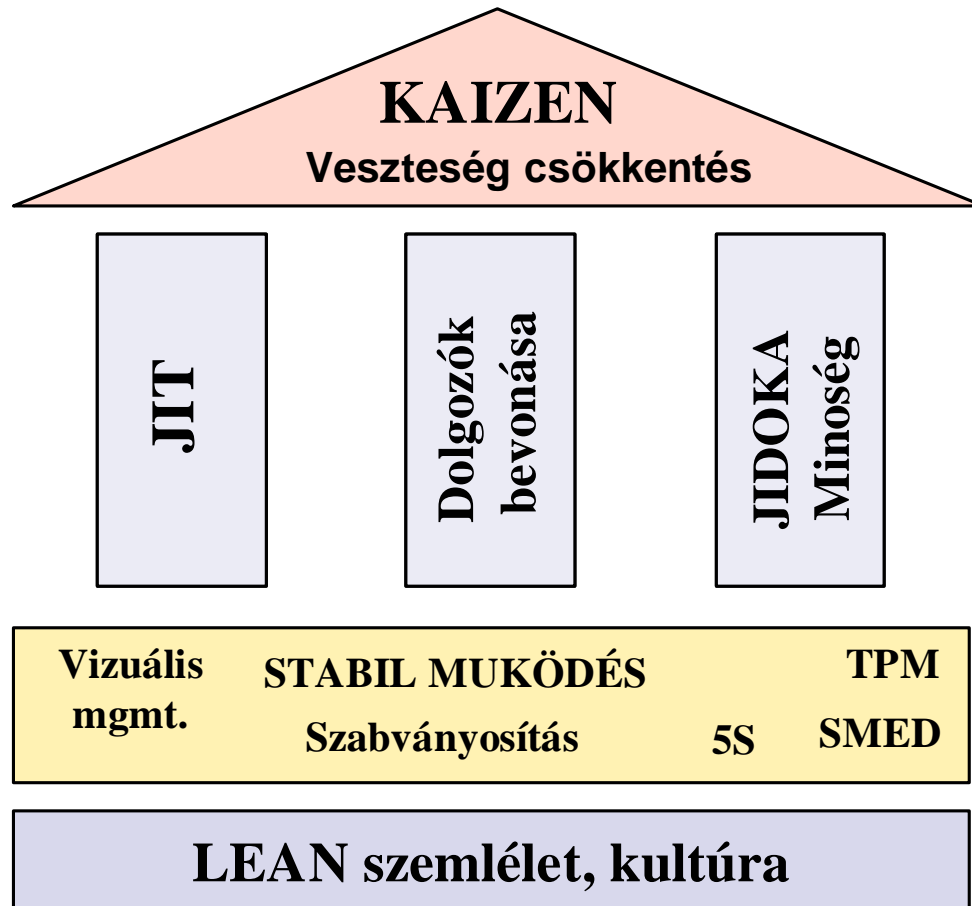
Kosarak / Porvédők



Kúpgerögő
~ 386 Millió db

Munkatársak számának alakulás





MOVE

Mindig a legjobbnak lenni!

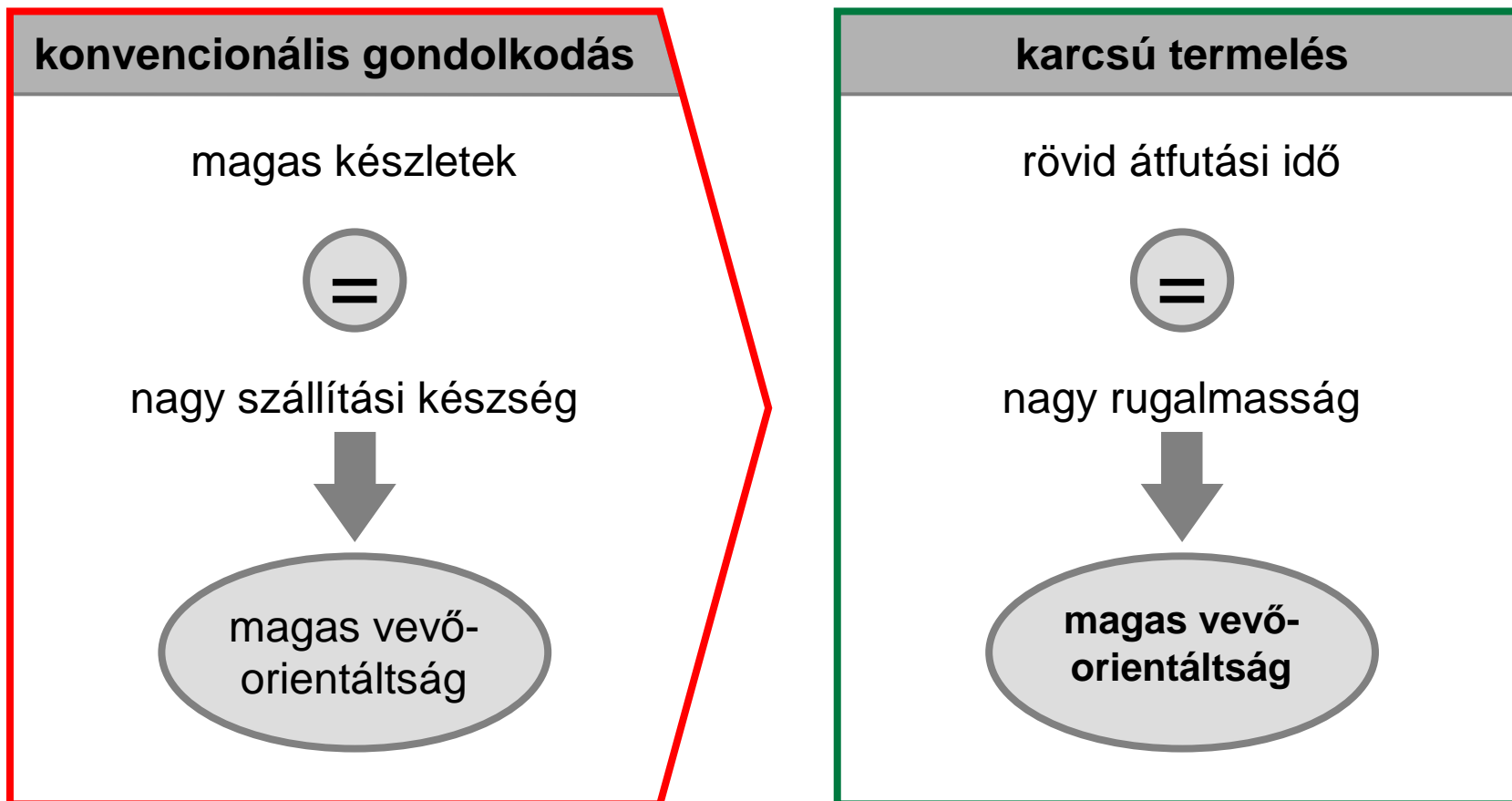
Motiváció **O**ptimalizálás **V**evői elégedettség **E**redményesség

Célunk a MoVe által mindig a legjobbnak lenni maximális **értékteremtéssel**, **veszteségek nélkül, folyamatos fejlesztéssel**.

A MoVe számunkra egy átlátható **Rendszer**, melyben **Motivált**, felelősségteljes **Munkatársak** elégítik ki **Vevőink** igényeit.

Rövid átfutási idők magas készletek helyett

- A karcsú termelés a vevői igényeket nem árukészletezés segítségével, hanem rövid átfutási idejű rugalmas folyamatokkal elégíti ki.





Analízis



Technikai Megoldások



Szállítórendszer optimalása

Tevékenységi lista L2

Stagnus	WS	Problema	Megoldás	Időszak	Felcs.	Státusz	Megjegyzés
C	Stagnus	MS	szállítás csapadék ellenőrzése nem megfelelő: nincs felszerelési terv készítés	Folytatás felülvizsgálata	Vétele Peter	○	
C	Stagnus	MS	Zárgó papír nem megfelelő, kétféle típus van a zárgó papír, (szelvével nem egyezik, nincs pi 000000 típus a programban)	Zárgó felülvizsgálata	10. hét	○	Szerezni
C	Stagnus	MS	Ésaki magasság nincs optimalisan beállítva	OKÉSA	10. hét	○	Albert Barabás
C	Stagnus	MS	Sűrű kivétel elő nem megfelelő	Csere	10. hét	○	Albert Barabás
C	Stagnus	MS	Tevők beállítása nem megfelelő	OKÉSA	10. hét	○	Albert Barabás
C	Stagnus	MS	nincsenek alábbi beállítási paraméterek (előző verzió) nem lehet beadni	Adatgyűjtés ellenőrzés – folyamatos szabályozás	25. hét	○	Teddi
C	Stagnus	MS	Nem jó a nagyító korlát beállítása	OKÉSA	10. hét	○	Albert Barabás
C	Stagnus	MS	A beállítási lapon nincs költve a beállítási paraméter beállítása (előző verzió), nem lehetett beadni a nagyító	Beállítás elkészítése, költés ellenőrzése		○	Albert Barabás
C	Stagnus	MS	Nagyítóra nincs meghatározva sem azak, sem korlát értékek	Érték alak meghatározása	12. hét	○	Teddi + GÖ
C	Stagnus	MS	Megyer csapadék vizsgálata	A kábelcsatlakozás ellenőrzése		○	Szerezni
C	Stagnus	MS	Megyer közönsége után a beállítási paraméterek nem jók (előző verzió, előző verzió)	Ellenőrzés folyamatos kialakítása		○	Szerezni
C	Stagnus	MS	Szerezni megnevezés rendezésében (nincs feltöltve a regenerációk lapra, hogy mi lett regeneratív)	Regeneratív folyamatos ellenőrzése		○	Szerezni
C	Stagnus	MS	A beállítási szerezni megnevezés (gyógyi feltöltés)	Regeneratív folyamatos ellenőrzése		○	Szerezni
C	Stagnus	MS	Ismeretlen típusú vizsgálati folyamatos terv készítése	Ellenőrzés folyamatos kialakítása		○	Teddi + Peter
C	Stagnus	MS	Előzetes felmérés vizsgálati folyamatos terv készítése	Előzetes felmérés optimalizáció ki készítése		○	Szerezni
C	Stagnus	MS	Pumpák (támasz szerelvények) beszerelési sorrendje	PDA - szimulációval azonos típusú pumpa kiválasztása	20. hét	○	Albert Barabás
C	Stagnus	MS	Levegő szűrőszelvények ellenőrzése (szűrőszelvények koncentráció ellenőrzése)			○	Szerezni
C	Stagnus	MS	Fin vizsgálat a szűrő (előző verzió) megnevezés (előző verzió)		8. hét	○	Szerezni
C	Stagnus	MS	Szerezni nem egyezik az előző verzióval a gépészeti beállítások	Készítés	9. hét	○	JH
C	Stagnus	MS	Szerezni nincs optimalisan beállítva a szűrőcsatlakozás (előző verzió)	Adatgyűjtés ellenőrzés – folyamatos szabályozás		○	Teddi
C	Stagnus	MS	Magasság pontosítás	Ellenőrzés a beállítási paraméterek		○	GÖGÖ pres

Készítve: PDG WS, 2010.02.19

Mindig a legjobbak lent!

Intézkedési terv



Technológiai megoldások



Csapat

Műveleti sorrend

1



2



4



3



Köszönöm a figyelmet!



move.debrecen@schaeffler.com