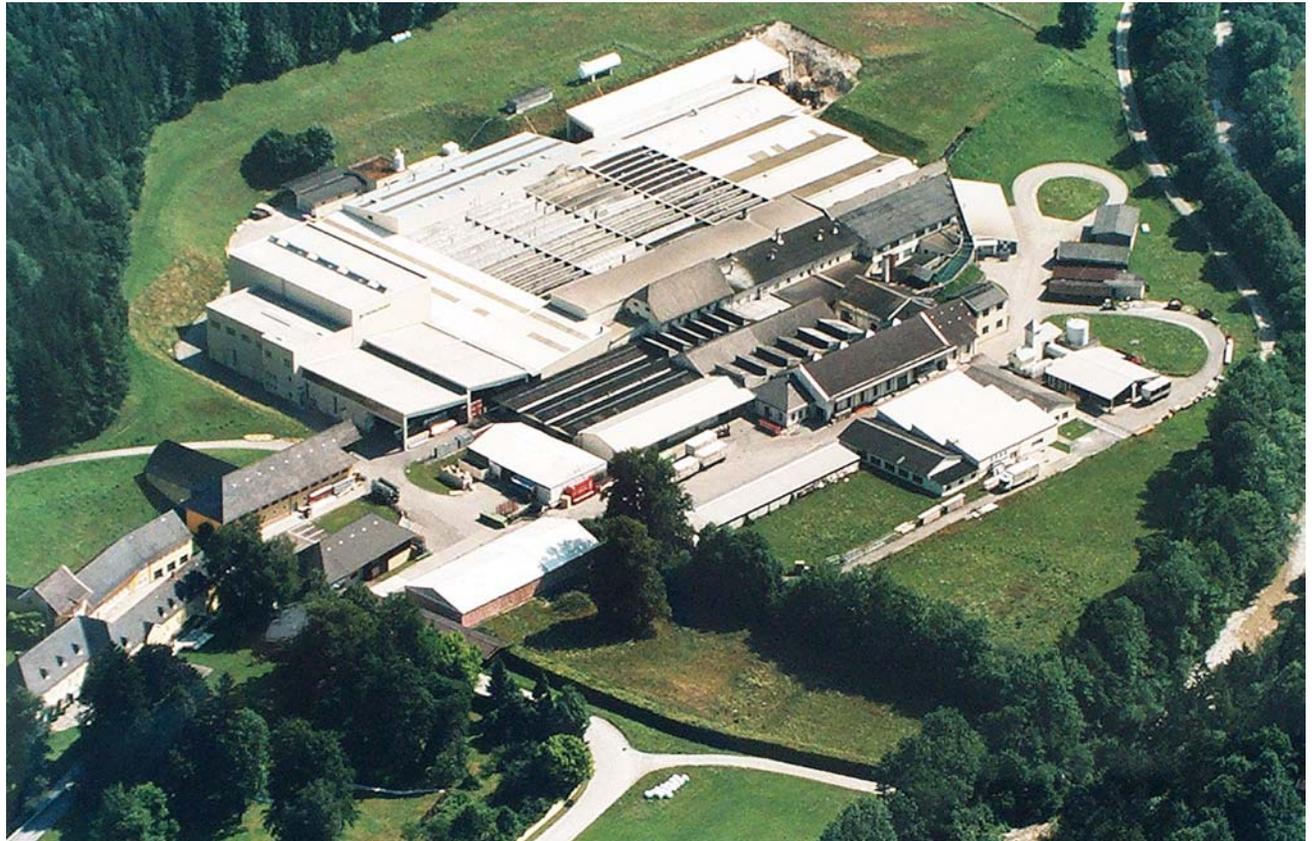


Willkommen in der Welt der Aluvisionen!

Piesslinger
Ges.m.b.H
4591 Molln



450 JAHRE PISSLINGER QUALITÄT

Die Produktion bei Piesslinger



HiFi



Konsumgüter

Projekttitlel

**Entwicklung eines ganzheitlichen
Vorgehensmodells zur Berücksichtigung von
Aspekten des ArbeitnehmerInnen- und
Umweltschutzes bei der Gestaltung von
Hochgeschwindigkeitsbearbeitungsprozessen**

Welche Einzelfaktoren hatten wir nun im Visier?

- *Erhöhung der Produktivität bzw. Produktqualität*
- *Verbesserung bzw. Erhaltung der Arbeitsbedingungen in Bezug auf Raumluft, Raumklima, Lärm, Umwelt,..*
- *Wertsteigerung der Reststoffe, beispielsweise Späne (je nach KSS-Verschmutzungsgrad können diese zu unterschiedlichen Preisen abgesetzt werden)*
- *Optimierte Werkzeugstandzeiten*
- *Reduktion des Kühlschmierstoffeinsatzes, gezielterer Einsatz von KSS, ev. gänzlicher Verzicht des Einsatzes von KSS*
- *Akzeptanz bei den Mitarbeitern für das Projekt und die Auswirkungen auf ihre Arbeit; Keine Steigerung des Arbeitsdruckes oder von Stressfaktoren; entsprechende Berücksichtigung der Arbeitsorganisation*
- *Imagegewinn des Unternehmens in Bezug auf umweltschonende Technologien und Aspekte der Nachhaltigkeit*
- *Anwendbarkeit und Übertragbarkeit des entwickelten Vorgehensmodells auf vergleichbare Prozesse*
- *Technologieschub für die HSC-Fertigung*

Kick-Off Meeting

■ Teilnehmer Piesslinger

- Projektleiter
- Betriebsrat
- Arbeitsmediziner
- Leiter techn. Dienst
- NC Techniker
- Spartenleiter

■ Teilnehmer Profactor

- Projektleiter
- Systemtechniker
- Technologen
- Spezialist für Arbeits- u. Umweltschutz

Wichtiges bei der Vorgehensweise

- *Erhebung des Status Quo*
- *Einbeziehung des Maschinenpersonals von Anfang an*
- *Professionelle Unterstützung durch Arbeitsmediziner und Arbeitspsychologen*
- *Mitarbeitergespräche und rasche Umsetzung der Vorschläge zur Steigerung bzw. Erhaltung der Akzeptanz*

Erhebung des Staus Quo

- *Ausarbeitung eines Fragebogens durch einen Arbeitspsychologen*
- *Ermittlung bzw. Aufzeichnung der aktuellen Daten (Werkzeugstandzeit, KSM-Verbrauch, Maschinenleistung etc.)*
- *Messung der Luft- u. Lärmbelastung*



Einbeziehung des Maschinenpersonals

- *Erklärung der Projektziele*
- *mündliche Befragungen*
- *schriftliche Befragungen (Fragebogen)*
- *Hilfestellungen auch im Umfeld des Arbeitsplatzes (z.B. Beleuchtung an den Maschinen oder Standmatten)*

Professionelle Unterstützung durch Arbeitsmediziner und Arbeitspsychologen

- *Ausarbeitung des Fragebogens durch einen Arbeitspsychologen*
- *Mitarbeitergespräche mit dem Arbeitsmediziner*
- *Auswertung der Befragungsergebnisse durch Spezialisten*

Steigerung bzw. Erhaltung der Projektakzeptanz

- *häufiges Abfragen und auch Informieren betreffend des aktuellen Projektstandes*
- *Einbeziehung des Maschinenpersonals in der Umsetzung der jeweiligen Maßnahmen*
- *rasche Umsetzung der beschlossenen Maßnahmen*

Ergebnisse unserer Arbeit

- *Im Laborversuch und auch im Feldtest konnte eindeutig bewiesen werden, dass Minimalschmierung mit einer Kühlmittlemulsion funktioniert.*
- *Das Verfahren wird in der Zwischenzeit von uns angewandt. Folgende Verbesserungen konnten dadurch erzielt werden:*

Ergebnisse unserer Arbeit



- *fast trockene Späne*
- *saubere Werkstücke*
- *Einsparung von
Kühlschmiermittel*
- *geringere Luftbelastung*
- *höhere
Mitarbeiterzufriedenheit*