

1. Zweite Pilotschulung der Führungskräfte erfolgreich durchgeführt.

Das Bildungswerk der Baden Württembergischen Wirtschaft e.V. hat im April 2014 die Linienvorgesetzten von Marquardt Mécatronique Tunisie für prozess-orientiertes Denken geschult. Diese Schulungsmaßnahme ist ein weiterer Schritt, um die Qualitätsstandards und die Wertschöpfungsprozesse in der Produktion des Unternehmens zu sichern und weiterzuentwickeln. Durch eine Mischung aus Theorie und Praxis konnten die Mitarbeitenden ihre Handlungskompetenz für ihre anspruchsvolle Tätigkeit als Führungskraft im Produktionsbereich vertiefen und erweitern. Hier lag ein besonderer Fokus auf der Optimierung der 5S Methode im Produktionsbereich, um die Erkenntnisse direkt vor Ort anwenden zu können. Dazu hatten die Vorarbeiter und Vorarbeiterinnen zunächst die Aufgabe ihre Arbeitsplätze gemäß der 5S Methode zu analysieren und zu optimieren. Dies hatte zum Ziel, alle Arten von Verschwendung zu minimalisieren, Strukturen zu verbessern, Zeit zu ökonomisieren und somit Qualitätsstandards zu garantieren. Gleichzeitig dienen die Führungskräfte als gutes Vorbild für ihre Arbeiter und Arbeiterinnen in den unterschiedlichen Produktionslinien. Hier garantiert eine kontinuierliche Anwendung der 5S Methode reibungslose Abläufe und eine hohe Qualität der Produkte. Die Investition in die Weiterbildung seiner Vorarbeiter und Vorarbeiterinnen, dem Motor der Produktion, ist für Marquardt Tunesien ein wichtiger Baustein, um auf dem globalen Markt wettbewerbsfähig zu bleiben. Nachfolgend einige Eindrücke von der Schulung.



Oben links: Arbeiten am Computer.

Unten Links: Gruppenfoto vor dem neuen Werk.

Oben rechts: Chef de Ligne bei der Arbeitsplatzinspektion.

Unten Links: Mitarbeiter bei der Papierfliegerübung.

2. Spritzgusschulung erfolgreich durchgeführt

Im Rahmen des BRIDGE Projektes wurde vom 16.06 bis 19.06 2014 die zweite Facharbeiterschulung von der SKZ Top gGmbH bei Marquardt Tunesien durchgeführt. Diese fand in den neuen Räumlichkeiten des Unternehmens im Industriegebiet El Agba statt. Die dortige Spritzgussabteilung hat ihre Thermoplast-Kapazitäten mit dem Umzug in den neuen Produktionsstandort bereits um fünf Maschinen auf 16 Einheiten vergrößert, geplant sind bis Ende des Jahres 23 Spritzgussmaschinen. Geschult wurde zum Thema Spritzgießfehler und deren Vermeidung sowie fehlerfreies Bemustern. Dazu wurde der BRIDGE-Learner aktiv eingebunden. Der erste Theorieblock wurde über die Online-Plattform am ersten Tag abgebildet. Dazu wurden drei Einführungspräsentationen sowie drei Problemstellungen auf den BRIDGE-Learner eingestellt. Die Lehrgangsteilnehmer hatten die Chance nach einer eigenständigen Einarbeitung in das Themenfeld durch diese Präsentationen mit dem Dozenten zu diskutieren, bevor sie die Problemstellungen auf der Plattform lösten. Der zweite und dritte Tag wurde in klassischer Weise face-to-face geschult. Zunächst wurde theoretisch erarbeitet, wie bestimmte Fehler, etwa Schwindung, Freistrahlen des Materials im Werkzeug oder Bindenaht des Materials auftreten können. Weiterführend wurden potenzielle Fehlerquellen bei der Materialwahl, der Temperatur und des Werkzeuges aufgearbeitet. Durch viele Anschauungsobjekte, die der Dozent mit in den Lehrgang brachte, konnten die Lehrgangsinhalte auch direkt am gespritzten Teil erarbeitet werden. Dies war ein deutlicher Zugewinn, weil die haptische Komponente bei den Spritzgussteilen einen wichtiger Parameter darstellt. Der zweite Block des Lehrganges diente der fehlerfreien Bemusterung der Werkzeuge in der Maschine. Durch optimale Bemusterung ist es möglich Einfluss auf die Oberflächenstruktur des gespritzten Teils zu nehmen. Zu beiden Lehrgangsinhalten fand ein ausführlicher Praxisteil statt. Dazu wurden konkret mit den Lehrgangsteilnehmern an einer Spritzgussmaschine die theoretischen Inhalte praxisnah aufgearbeitet. Der letzte Tag hatte eine Lernkontrolle zum Gegenstand, die mit dem BRIDGE-Learner durchgeführt wurde. Auf der Online-Plattform wurde für jeden Lehrgangsteilnehmer ein Dokument freigeschaltet, wo verschiedene Problemstellungen mit den gelernten Inhalten gelöst werden mussten. Die Lehrinhalte wurden sehr gut angenommen und konnten einen direkten Mehrwert für die tägliche Arbeit im Spritzgussbereich generieren.



Oben: Theorieschulung im neuen Schulungsraum.



Oben: Praxisschulung an der Maschine



Links: Gruppenbild der Lehrgangsteilnehmer

