



REORGANISATION DER LOGISTISCHEN WERKSPROZESSE

Wachstum, ineffektive Auslastungen und steigende Kundenanforderungen mit kleineren Losgrößen bis hin zur Kundeneinzel- und Just-In-Time-Fertigung erforderten bei der JCF Kaufmann GmbH eine Restrukturierung der Organisation und Technik. Strukturelle Probleme bei den Standorten der Fertigungsanlagen, gewachsener Materialfluss sowie Probleme bei Produktivität, Flexibilität, Lieferservice und Qualität forderten die Reorganisation der logistischen Abläufe, Geschäftsprozesse und des physischen Materialflusses.



Ermittlung und Analyse von Potenzialen

Die J.C.F. Kaufmann GmbH & Co.KG in Wuppertal ist Hersteller von Zulieferteilen wie Fensterrahmen, Gepäckablagen, Trennwände für Eisenbahnwagons und Triebwagen. Abläufe, Prozesse und das Steuerungsverfahren standen zuerst auf dem Prüfstand. Unzählige Direktkontakte und wenig formale Zwänge prägten die Ablauforganisation. Der unstrukturierte Materialfluss verursachte hohe Aufwendungen für den innerbetrieblichen Transport und führte zu stark vernetzten Produktionsabläufen.

Handlungsbedarf zeigten außerdem die durch fehlende Systemunterstützung ausbleibenden Buchungen von Arbeitsgängen und Lagerbewegungen auf. Eine Auftragsverfolgung und -steuerung war so nicht möglich. Die Fertigungsplanung basierte auf der Erfahrung einzelner Mitarbeiter, die jeweils nur Teilbereiche ohne fundierte Daten berücksichtigten. Ein nicht abgestimmter Gesamtplan mit negativen Auswirkungen auf diverse Prozesse und Bereiche war das Resultat.

Gruppenarbeit als ein zentrales Ergebnisse

Die MALORG Consulting entwickelte eine übergreifende Fertigungssteuerung zur ganzheitlichen Planung und führte diese ein. Ziel der Produktionsplanung ist es, den Engpass zu bestimmen, um von dort aus die effektivste Fertigung zu ermöglichen. Die Gesamtproduktivität wurde verbessert und eine Steigerung der Kapazität bei Senkung der Durchlaufzeiten des Umlaufbestandes und der Betriebsressourcen erzielt. Ein

belegloses BDE-System in der Fertigung begünstigte die zeitnahe Meldung von Aufträgen. Im Lager wurden beleglose Abläufe umgesetzt.

Die neue Produktionsstrategie organisiert die Fertigung entsprechend der Produktklassifizierung in Inseln als Gruppenarbeit. Jede Gruppe steuert sich selbst. Einzelne Bearbeitungsabschnitte schaffen eine flexible Fertigung, die Engpässe und Personalausfälle besser kompensiert und einen wichtigen Schritt zu einer Just-In-Time-Produktion geht. Die Mitarbeiter arbeiten selbstverantwortlich als Team. Dazu trägt auch die neue Maschinenaufstellung bei, die die Kommunikation untereinander, eine Mehrfachbedienung von Maschinen durch einen Bediener sowie den ungestörten Materialfluss gewährleistet. Eine Materialflusssimulation stellte neben der statischen Auslastung der Betriebsmittel und Pufferplätze auch die dynamische Auslastung dar.

Langzeitbestand erfüllt Ersatzteilverpflichtung

Parallel lief die Reorganisation des Lagers mit Technikauswahl und Layoutplanung. Für die Palettenlagerung wurde ein Verschieberegal gewählt. Bei den Langgutartikeln wird eine 30-jährige Ersatzteilverpflichtung gewährleistet. Ein entsprechender Langzeitbestand wurde im Rahmen des Projektes eingeplant. Ein Wabenregal sorgt für die sortenreine Lagerung einzelner Langgutartikel sowie größerer Mengen Langgüter. Ein- und Auslagerungen laufen über ein manuelles Bediengerät.