

REORGANISATION DER LOGISTISCHEN WERKSPROZESSE

Die SIEBAU Siegener Bau GmbH in Kreuztal ist Hersteller von Stahlbau-Fertigaragen, Containern, Gerühthäusern sowie Garagentoren. Am Beispiel der Optimierung des Materialflusses, der Abläufe sowie der Geschäftsprozesse für einen industriellen Partner wird die Ermittlung und Umsetzung von Reorganisationsmaßnahmen beschrieben. Diese führte das Unternehmen schließlich zur Reduzierung von Ressourcen und einem gesteigerten Servicegrad.



Ausgangssituation

Die Reorganisation der internen Werksabläufe mit dem Ziel, Ressourcen, Auftragsdurchlaufzeiten und Lieferzeiten zu reduzieren, die Produktivität, Qualität und Flexibilität auch bzgl. produktindividueller Kundenwünsche zu steigern sowie den Servicegrad zu maximieren, erfolgte gemeinsam mit den Mitarbeitern der MALORG Consulting.

Schwachstellen aufgedeckt

Basis des Projektes bildete die Ist-Analyse, die diverse Schwachstellen aufdeckte: Lieferterminzusagen ohne Berücksichtigung der Fertigungskapazität und Materialverfügbarkeit; manuelle Planung der Fertigungskapazität und -reihenfolge; hoher Anteil von Eilaufträgen in der Fertigungsplanung; Fertigungsrückmeldung im Batchbetrieb mit hohem Zeitversatz am nächsten Morgen; Fertigungslosgröße bestimmt durch die Minimierung des Rüstaufwandes und nicht durch den Bedarf; Konflikt zwischen Arbeitszeitregelung und Vorfertigung zum Ausgleich saisonaler Schwankungen; hoher Anteil an Leiharbeitern senkte die Produktivität; Artikel besaßen kein Produktlabel und wurden durch Erfahrungen des Mitarbeiters identifiziert; hohe Fehlerrate im Versand; minimierte Lagerleistung.

Maßnahmen entwickelt

So wurden Maßnahmen zur Verbesserung entwickelt:
1. Entsorgung von Altzeitbeständen nicht bewegter Artikel und Anpassung der Bestände an einen prog-

nostizierten Bedarf. Kurzfristig wurde vor allem die Lagerorganisation verbessert und Versandleistungen gesteigert, auch bedingt durch Mitarbeiterschulungen.

2. Pflege von Stammdaten und Stückliste. Ressourcen bei der Auftragsannahme werden eingespart und die Prozesse sicherer gestaltet, da der Aufwand und die Fehlerquelle durch das Anlegen von Sonderartikeln minimiert wurden.

3. Vorgabe der Liefertermine bei der Auftragsannahme über eine Kapazitätsplanung.

4. Konsequente Lagervorfertigung nach Prognoseverfahren zum Ausgleich der saisonalen Schwankungen. So konnten die richtigen Artikel mit der richtigen Losgröße für eine Lagervorfertigung ermittelt werden.

5. PPS-gesteuerte Kapazitäts- und Fertigungsplanung zur Reduzierung der Durchlaufzeiten.

6. Einführung eines Barcodeetiketts und einer BDE für eine beleglose, Echtzeitrückmeldung und Lagerbewirtschaftung. In mehreren Workshops mit den Mitarbeitern wurden die optimierten Prozesse vom Wareneingang bis zum Versand erarbeitet und Lastenhefte ermittelt. Die eingegangenen Angebote wurden bewertet und der Auftrag vergeben. Die Umsetzung und Realisierung wurde vom Fraunhofer IML begleitet. Weitere Mitarbeiterschulungen folgten.

7. Empfehlung des Einsatzes geeigneter Lagertechnik wie Verschiebe- und Kargarmregale mit Auszügen zur Reduzierung des Handlings- und Suchaufwandes und der optimalen Flächennutzung.