

PRESSEINFORMATION

PI-254-2018-1 vom 16.1.2018

Ingenics AG
Headquarters
Schillerstraße 1/15
89077 Ulm
Tel. +49 731 93680-0
kontakt@ingenics.de
www.ingenics.de

Ingenics Projekt zur Optimierung der Gesamtanlageneffektivität (OEE) bei SAF-Holland – Vorgaben übertroffen

„Rüstzeitreduzierung verbessert die Chance, in einem Hochlohnland Produktions- und Bearbeitungsprozesse wirtschaftlich durchzuführen“

(Ulm/Bessenbach) – Um die Anlagenverfügbarkeit am Standort Bessenbach bei Aschaffenburg der SAF-Holland S.A. zu verbessern, beauftragte deren Management die Ingenics AG mit der Durchführung von Rüstworkshops im Bereich der Fertigung von Einzelkomponenten für Trailer-Lenkachsen. Bereits der Pilotworkshop an einem CNC-Fräs-Arbeitsplatz brachte eine Rüstzeitreduzierung, die mit 30 Prozent das angestrebte Ziel deutlich übertraf. Mit dem Ziel, die Gesamtanlageneffektivität (OEE) um 20 Prozent zu steigern, wird das Verfahren nun auf weitere Zerspanungsarbeitsplätze übertragen, sodass eine Einsparung von insgesamt 445 Produktionsstunden pro Jahr realisiert wird.

Rüstprozesse sind komplexe Vorgänge: Materialien und Werkzeuge müssen pünktlich, in der richtigen Menge und Qualität bereitstehen; neben dem Maschinenbediener oder Einrichter sind Qualitätssicherung, Fertigungssteuerung, Werkzeugservice und interne Zulieferer sowie die Logistik involviert. Um unabhängig von den Befindlichkeiten einzelner Betroffener zügig nachhaltige Optimierungserfolge zu generieren, werden für „Rüstworkshops“ spezialisierte technische Berater als Partner engagiert. Ingenics hat sich als Rüstzeitoptimierer ein beachtliches Renommee erarbeitet. „Wo es gelingt, den Zeitaufwand für das Rüsten zu reduzieren, nimmt die Produktivität automatisch zu“, erklärt Senior Expert Stefan Meitinger. Als gelernter Werkzeugmacher und staatlich geprüfter technischer Betriebswirt, ist er bei Ingenics „der Mann fürs Rüsten“. „Durch das Zusammenspiel vieler Einzelmaßnahmen, die in der Regel keine größeren Investitionen erfordern, kann eine Reduzierung um mindestens 25 Prozent fast immer erreicht werden; selbst 50 Prozent sind keine Seltenheit. Bei SAF-Holland haben wir auf Anhieb 30 Prozent geschafft. Mit der Übertragung des Verfahrens auf weitere Zerspanungsarbeitsplätze werden wir die OEE (Overall equipment effectiveness bzw. Gesamtanlagen-

effektivität) um mindestens 20 Prozent steigern und so eine Einsparung von insgesamt 445 Produktionsstunden pro Jahr realisieren.“

Nach dem beeindruckenden Erfolg des Pilotworkshops gab die Geschäftsleitung grünes Licht

Als ein weltweit führender Hersteller von qualitativ hochwertigen Produktsystemen für Nutzfahrzeuge nimmt SAF-Holland eine herausragende Marktposition unter den internationalen Systemzulieferern ein. Dennoch gilt es, sich immer wieder neu gegen Mitbewerber zu behaupten. Vor diesem Hintergrund beauftragte COO Arne Jörn im vergangenen Jahr die Ingenics AG mit der Durchführung von Rüstworkshops. Nach einem Pilotworkshop im September 2016 sollten – falls der in Aussicht gestellte Erfolg von mindestens 20 Prozent Rüstzeitreduzierung bei der CNC-Zerspannung und eine entsprechende Verbesserung der OEE realisiert würde – alle infrage kommenden Zerspanungsarbeitsplätze im Bereich Rohrlenkungssysteme im Werk 1 in Bessenbach (Kreis Aschaffenburg) optimiert werden. „Ingenics hatte bei SAF in Bessenbach schon andere Projekte erfolgreich durchgeführt“, erklärt Stefan Meitinger. „Als mich der COO gefragt hat, ob wir denn auch Kompetenzen beim Thema Rüsten hätten, war er an den Richtigen geraten.“

Peter Bahmer, Vice President Operations für den Bereich Europe, Middle East, Afrika und Indien (EMEA/Indien), ist im Konzern für das gesamte Projekt verantwortlich. „Die Rüstzeitoptimierung als Teil unserer Strategie zur OEE-Optimierung ist für uns hauptsächlich in den Bereichen Einzelkomponentenfertigung, Vorfertigung interessant“, erklärt Peter Bahmer. Eine Beschränkung auf ein Produkt oder einen Standort gebe es dabei nicht. „Wir haben in diesem Werk begonnen, weil hier unser Produktportfolio sehr weitgefächert ist, also Komponenten für viele unterschiedliche Achstypen hergestellt werden, was ein besonders häufiges Rüsten erforderlich macht.“

Mit den Ergebnissen des Pilotworkshops – nach dessen beeindruckendem Erfolg gab die Geschäftsleitung umgehend grünes Licht für ein umfassendes Coaching der Projektleiter und Mitarbeiter mit dem Ziel einer flächendeckenden Implementierung – war Peter Bahmer ebenso zufrieden wie seine beiden Projektverantwortlichen Timo Litzel (verantwortlicher Projektleiter) und Holger Pohl (Meister und Leiter der Pilotabteilung). „Nachdem es so gut angelaufen war, gab es einen zweiten Workshop im Dezember 2016, schrittweise folgten die weiteren Monat für Monat durch das ganze Jahr 2017“, so Timo Litzel. „Ende 2017 haben wir alle Ziele erreicht.“

Aufgrund ihres Engagements und ihrer Erfahrung konnten Timo Litzel und Holger Pohl bald selbst die Leitung von internen Workshops für ihre Teams übernehmen. „Mit den Beiden haben wir jetzt zwei kompetente Fachleute, die das Thema intern durch die Firma treiben können. Wenn es um ähnliche Aufgabenstellungen geht, wollen wir nämlich nicht dauerhaft mit Externen arbeiten“, erklärt Peter Bahmer, der selbst an den Eröff-

nungs- und Feedbackrunden der Workshops teilnahm. „Da die bisherigen Erkenntnisse so vielversprechend sind, werden wir sicherlich weitere Workshops mit Ingenics durchführen, wenn sich das Anforderungsprofil ändert.“ Stefan Meitinger ergänzt: „Meine wichtigste Aufgabe als Coach wird dann wieder das Projektmanagement beim Ausrollen des Themas von der Pilotanwendung in die Breite sein.“

Das Thema Rüstzeitoptimierung ist unsere große Chance

Auch Holger Pohl sieht für die Zukunft noch reichlich Potenzial für eine weitere Zusammenarbeit. „Das hat sehr gut geklappt, es gibt zwar noch keine verbindliche Vereinbarung mit Ingenics, aber wenn ich berücksichtige, dass die Vorgehensweise vom Fräsen in der mechanischen Fertigung beispielsweise aufs Schweißen übertragen werden soll, werden wir voraussichtlich gerne auf die fachlichen Kenntnisse von Ingenics zurückgreifen.“

Mit Stefan Meitinger habe man jemanden gefunden, der zum Unternehmen passe, sagt Peter Bahmer. „Jemand, der uns nicht nur in der Theorie, sondern auch bei der praktischen Umsetzung unterstützt. Da wir in vielen Bereichen unter Bedingungen eines Einzelfertigers und stets auftragsbezogen, also ohne ein pufferndes Fertigproduktelager arbeiten, verbessert das Thema Rüstzeitoptimierung unsere Chance, unsere Produktions- und Bearbeitungsprozesse auch in einem Hochlohnland wie Deutschland weiterhin wirtschaftlich durchzuführen, erheblich.“

[ca. 6.400 Zeichen]

Drei Fotos aus der Produktion (Bildrechte: SAF-Holland)

[Abbildungen bitte abrufen unter info@zeeb.info](mailto:info@zeeb.info) bzw. Tel. 0711-60707-19

Über SAF-Holland

Die SAF-HOLLAND S.A. mit Sitz in Luxemburg ist der größte unabhängige börsennotierte Nutzfahrzeugzulieferer in Europa und in den meisten Märkten weltweit präsent. Der Zusammenschluss zweier regionaler Champions – SAF in Europa und Holland in den USA – im Dezember 2006 war für beide Unternehmen der gemeinsame Schritt in die internationalen Wachstumsmärkte. Das Unternehmen zählt mit rund einer Mrd. Euro Umsatz im Jahr 2016 und mehr als 3.200 Mitarbeitern zu den führenden Herstellern von fahrwerksbezogenen Baugruppen und Komponenten vor allem für Anhänger und Auflieger aber auch für Lkw und Busse. Der Konzern verfügt derzeit über Standorte in 28 Ländern und ist auf sechs Kontinenten aktiv.

Über Ingenics

Ingenics ist eine internationale Beratung für Produktion, Logistik, Organisation und Digitalisierung mit weltweiten Standorten und mehr als 35 Jah-

ingenics

ULM · STUTTGART · MÜNCHEN · HAMBURG · PARIS · PRAG · SHANGHAI · ATLANTA · PUEBLA

ren Erfahrung am Markt. Der Fokus liegt auf den Feldern Managementberatung, Fabrikplanung, Logistikplanung und Effizienzsteigerung.

Als eines der ersten Consultingunternehmen hat sich Ingenics eine dezierte Industrie 4.0-Expertise erarbeitet und in Kooperation mit renommierten Forschungseinrichtungen zukunftsweisende Lösungen für Industrie 4.0-Anwendungen in der Wirtschaft entwickelt.

Pressekontakt

Ingenics AG
Headquarters
Helene Wilms
Department Manager Marketing
Schillerstraße 1/15
89077 Ulm
Tel. +49 731 93680 233
helene.wilms@ingenics.de
www.ingenics.de

Zeeb Kommunikation GmbH
Hartmut Zeeb
Hohenheimer Straße 58a Neue Promenade 7
70184 Stuttgart 10178 Berlin
Tel. +49 711 60707 19 Tel. +49 30 484964 07
info@zeeb.info
www.zeeb.info