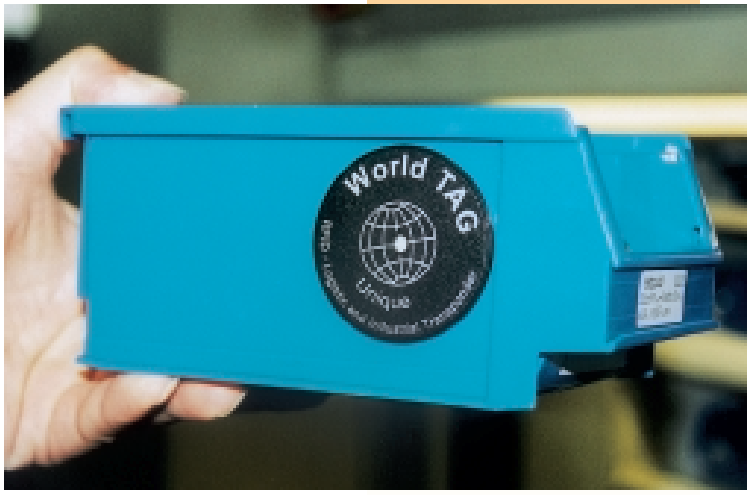
Starrag Heckert setzt im C-Teile-Einkauf auf elektronisches Kanban-System

Die Seele der Beschaffung ist eine kleine Scheibe

Hier schlägt das Herz der Beschaffung. Der aufgeklebte Transponder enthält alle wichtigen Informationen: Artikelnummer, Füllmenge, Lieferant. Über eine Antenne wird der Bedarf automatisch ausgelöst (Bilder: Industrieanzeiger)



Der Chemnitzer Werkzeugmaschinenbauer Starrag Heckert beschafft wiederkehrende Produktionsteile über ein elektronisches Kanban-System, das sich seit Anfang 2001 bewährt und seither schrittweise ausgebaut wird.

Siegfried Niefeld, Einkaufsleiter der Starrag Heckert GmbH in Chemnitz, zieht den leeren Kanban-Behälter an einer Antenne vorbei. „Bedarf erfasst“, sagt er und fügt hinzu: „In der Regel macht das einer unserer Mitarbeiter. Mit der Beschaffung von Systemprodukten hat meine Abteilung so gut wie gar nichts mehr zu tun.“

Seit Anfang 2001 setzt der Chemnitzer Werkzeugmaschinenbauer auf das elektronische Kanban-System el/ka/sy, das die Bielefelder P. S. Cooperation GmbH entwickelt hat. Deren Gründer und Geschäftsführer Hartmut Ottliczky ist ein alter Bekannter in Sachsen. „Anfang der 90er Jahre hatte ich schon einmal bei Heckert zu tun“, erzählt Ottliczky. Vor seiner Selbstständigkeit war er Geschäftsführer der Bielefelder Böllhoff GmbH.

Mit Böllhoff als Großlieferant für Verbindungselemente hat Heckert bereits vor knapp zehn Jahren die Montage auf ein Kanban-System umgestellt. Böllhoff kam damals zweimal in der Woche auf den Hof gefahren und füllte die Kanban-Behälter auf. „Uns kam dann die Idee, dass man das System eigentlich auf alle Kleinteile ausdehnen müsste“, erinnert sich Siegfried Niefeld. Allerdings umfasst der Lieferantenpool der Chemnitzer für C-Teile rund 100 Unternehmen. „Wenn da jeder mit seinem eigenen Laster bei uns vorfahren würde“, so der Einkaufsleiter, „hätten wir hier ein Chaos!“

System muss offen sein für neue Anforderungen

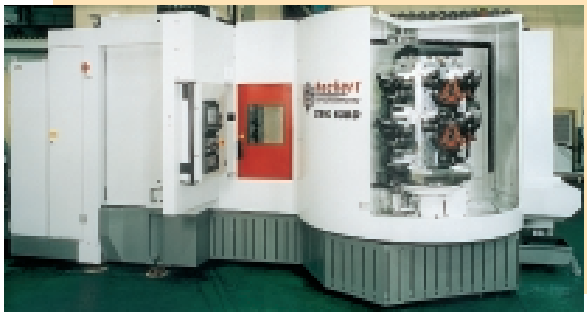
Also musste etwas anderes her. Niefeld beschreibt die Anforderungen an ein elektronisches Beschaffungssystem, wie es installiert werden sollte: „Zunächst einmal musste das bestehende Kanban-System leicht in das neue System integrierbar und außerdem schnell umzusetzen sein.“ Natürlich habe auch der Preis eine Rolle gespielt. Zudem sollte das System offen sein für neue Anforderungen und höherwertige Teile. „Und wir wollten es möglichst nur mit einem Ansprechpartner zu tun haben.“

Den fanden die Chemnitzer in Hartmut Ottliczky. Das von ihm entwickelte elektronische Kanban-System el/ka/sy „hat bei uns auf Anhieb für Begeisterung gesorgt“, erzählt Niefeld. „Wir begannen mit der Einführung in der Elektrovormontage“, berichtet Detlef Hirche, Leiter Arbeitsvorbereitung Montage. „Dort starteten wir mit zunächst nur 160 Kleinteilen. Und es bestand weiterer Handlungsbedarf.“ Denn einer Artikelanalyse zufolge haben neben den Verbindungselementen vor allem auch die Elektroteile durch ihre vielen ID-Nummern enorme Kosten in der Beschaffung und Bereitstellung verursacht.

Die Seele des elektronischen Kanban-Systems ist ein unscheinbarer kleiner Transponder: Eine kleine Scheibe von etwa 5 cm Durchmesser, die auf den Kanban-Behälter oder auf die Bedarfskarte geklebt ist. Sie enthält alle Informationen, die zum richtigen Befüllen notwendig sind: Jedem Behälter ist genau ein Transponder zugeordnet, mit genau einer Produkt-Ident-Nummer. „Aus der Ident-Nummer geht hervor, welcher Lieferant welche Menge von welchen Teilen an welchen Kunden zu liefern hat“,

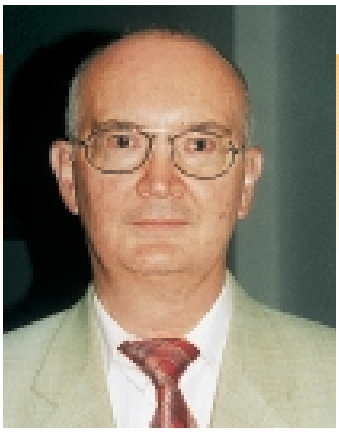
Vom Fahrrad zur Fräsmaschine

Aus bis zu 1800 Einzelteilen besteht eine Fräsmaschine der CWK-Reihe, die das Standardprogramm des ostdeutschen Werkzeugmaschinenspezialisten darstellt. Fräsmaschinen haben Tradition bei Heckert. Das Unternehmen, das 1885 als Fahrradgeschäft Velociped-Depot Winklhofer & Jaenicke gegründet und später in Wanderer-Werke umbenannt wurde, war Mitte der 30er Jahre des vorigen Jahrhunderts die größte Fräsmaschinenfabrik Europas. In den 80er Jahren produzierte Heckert bis zu 2500 Bearbeitungszentren jährlich und beschäftigte 4500 Mitarbeiter. 1998 fusionierte Heckert mit der schweizerischen Starrag AG aus Rorschacherberg.



Die CWK 630 D aus der Baureihe Dynamic (Bild: Starrag Heckert)

Siegfried Niefeld, Einkaufsleiter bei Starrag Heckert in Chemnitz: „Durch das elektronische Kanban-System habe ich mit der eigentlichen Beschaffung von Produktionsteilen so gut wie gar nichts mehr zu tun."



Hartmut Ottliczky, Gründer und Geschäftsführer der P. S. Cooperation GmbH in Bielefeld: „Bei el/ka/sy ist ausgeschlossen, dass einer unserer Kunden falsch beliefert wird."

erläutert Hartmut Ottliczky. „Da wir jede Nummer nur einmal vergeben, ist ausgeschlossen, dass einer unserer Kunden falsch beliefert wird", führt er weiter aus. Jeder Transponder ist also ein ganz individueller Bedarfsauslöser.

In der Montagehalle stehen in jedem Regal für jeden Artikel mindestens zwei Behälter. Eine Füllung reicht für wenigstens eine Woche. So ist gewährleistet, dass das System funktioniert: Ist ein Behälter leer, wird er von einem Mitarbeiter abgeholt und zur Sammelstelle gebracht. Dort zieht er ihn an einer Antenne vorbei – fertig. „Die auf dem Transponder enthaltenen Informationen werden drahtlos von unserem Rechner erfasst", erläutert Systemadministrator Dietmar Modes die Funktionsweise. „Einmal am Tag werden diese Informationen dann automatisch an den Rechner der P. S. Cooperation in Bielefeld weitergeleitet." Dieser wiederum ist mit den betreffenden Lieferanten und dem Logistikdienstleister verknüpft und informiert sie automatisch per E-Mail über den Bedarf. So müssen diese auch nicht an das ERP-System von Starrag Heckert angebunden werden.

El/ka/sy birgt noch weitere Vorteile. „Den ganzen Bestellprozess habe ich auf diese Weise erst mal vom Tisch", zeigt sich Siegfried Niefeld erleichtert. „Außerdem haben wir unsere Lagerhaltung optimiert." Einmal pro Woche bringt ein Logistik-Dienstleister die befüllten Behälter und holt die leeren ab. „Bislang ist noch kein einziger Fehler passiert", versichert der Einkaufsleiter. Detlef Hirche freut vor allem, dass das System relativ einfach umzusetzen war: „Nachdem wir in der Elektrovormontage das Sortiment definiert hatten, konnten wir gleich loslegen", berichtet er. Von Vorteil war auch, dass die Mitarbeiter mit Kanban bereits vertraut waren und sich jetzt nur noch an die elektronische Bedarfserfassung anzupassen hatten. So wurde el/ka/sy Schritt für Schritt auf weitere Produktionsteile ausgedehnt.

Von unserem Redaktionsmitglied
Jens-Peter Knauer
jens-peter.knauer@konradin.de