

Einsatz von el/ka/sy® weit über klassische Schüttgüter hinaus.

Der ergebniswirksame Erfolg durch den Einsatz von el/ka/sy® ist im Bereich der klassischen C-Teile – meist Schüttgüter – primär in der Einsparung der Prozesskosten zu sehen. Wird el/ka/sy® bei wertigeren Teilen (sogenannten B- und A-Teilen) eingesetzt, so besteht der Erfolg vorrangig in der deutlichen Lager-

bestandsreduzierung und den geringeren Bestandsrisiken. Bei der el/ka/sy®-Konsilagerabwicklung geht dieses sogar auf Null, denn die Ware wird aus dem Vor-Ort-Lager des Lieferanten erst zum Zeitpunkt des Verbrauchs entnommen. Inzwischen gibt es eine Vielzahl solcher „Erfolgsmeldungen“.

Einige wenige Beispiele:



StarragHeckert in Chemnitz versorgt die Produktion nicht nur mit Hyd-Ver-schraubungen über el/ka/sy, sondern auch die dazugehörigen Schläuche.

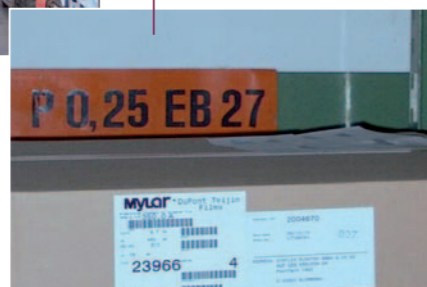
Vossloh-Schwabe Deutschland GmbH in Urbach bedient sich u.a. mit Tränkhärz, Härter usw. aus dem Konsilager.



Hanning Elektro-Werke in Oerlinghausen beschafft sich eine Vielzahl von unterschiedlichen Isoliermaterialien lagerplatzbezogen über el/ka/sy.



Brandt Kantentechnik GmbH in Lemgo bekommt die unterschiedlichen Gussteile in Gitterboxen bedarfsge-recht in die Produktion.



Kanban in einer neuen Dimension

Endlich ist es soweit. Rechtzeitig zur e-procure 25.–27. April in Nürnberg erscheint das Kanban-Handbuch **Kanban in einer neuen Dimension**.

Hierin geht es nicht um theoretische Erhebungen und lehrbuchartige Darstellungen, sondern um praktische Tipps beim Auf- und Ausbau von Kanban-Systemen. Schnell wird deutlich, welche enormen Erfolgspotenziale für Industrieunternehmen noch vorhanden sind.

Aber es geht auch darum, einen ganzheitlichen Blick zu bekommen, denn Kanban tangiert viele Bereiche im Unternehmen und bringt Veränderungen im Ablauf mit sich, die zu berücksichtigen sind, um die gewünschte Effizienz zu erreichen.

Kanban-Systeme dürfen auch nicht statisch sein, sondern müssen den Veränderungen angepasst, d.h. ständig optimiert werden. Hierfür sind die richtigen Werkzeuge notwendig.

Unternehmen, die ein Kanban-System einführen, bestehende Systeme ausweiten oder optimieren möchten, haben die Möglichkeit, das Inhaltsverzeichnis dieses Handbuchs unter

www.ps-cooperation.de

anzusehen und das Bestellformular herunterzuladen.

Editorial

Wenn eingeführte Kanban-Systeme an ihre Grenzen stoßen ...

Sehr geehrte Damen und Herren,

... dann stellen sich erhoffte Einsparpotenziale und Erfolge als Illusion heraus.

15 Jahre Erfahrung mit Kanban-Systemen in unterschiedlichen Branchen und Ausprägungen lassen mich zu dem Schluss kommen:

Kanban-Systeme bringen nur den gewünschten Erfolg, wenn sie perfekt in ihr organisatorisches und betriebswirtschaftliches Umfeld integriert und mit der notwendigen strategischen Priorität umgesetzt werden.

Alles andere führt nur zu einem Bruchteil des möglichen Erfolges.

Welche Grenzen gibt es, die zu erkennen sind?

Systemabdeckung: Wenn ein oder mehrere parallellaufende Kanban-Systeme nur einen Bruchteil der möglichen kanban-fähigen Teile abdecken, dann ist die tatsächlich ergebniswirksame Einsparung in den Prozesskosten deutlich geringer, als der Anteil der Kanban-Produkte. Die „Eh-doch-da-Kosten“ haben uns ein Schnäppchen geschlagen. Bei genauer Analyse der Gesamtkostenstruktur in Verbindung mit der Bereitstellung von Produktionsmaterialien stellt sich heraus, dass

die gesamte Infrastruktur nach wie vor in vollem Umfang zur Verfügung stehen muss, um die Nicht-Kanban-Teile in herkömmlicher Weise zu beschaffen und bereitzustellen. Bis zu 14 unterschiedliche Stellen im Unternehmen. **Nice to have – not more!**

Transparenz: Die meisten eingeführten Kanban-Systeme basieren auf dem Prinzip des Behälterwechsels. Leerer Behälter wird abgeholt, befüllt und nach x Tagen wieder bereitgestellt. Und dann kommt die Rechnung. Punkt. Dass bei einem derart „schlanken“ System der Finanzbereich, das Controlling bei entsprechendem Volumen ein Veto einlegt, ist nachvollziehbar. Die Grenze ist schnell erreicht. Geschweige denn, wenn es um wertige Teile geht.

Parallelsysteme: Wurden mit einem Kanban-System – meist für mech. Verbindungselemente – gute Erfahrungen gemacht, soll nun eine Abwicklung mit anderen Sortimentsteilen und Lieferanten ähnlich laufen. Bei 3-4 parallel laufenden Systemen mit oft unterschiedlichen Abwicklungsformen schlägt die Komplexität mit den damit verbundenen Kosten zu.

Kompromisse im Einkauf: Um die Komplexität in Grenzen zu halten, wird nun versucht, die Anzahl der Kanban-Lieferanten möglichst klein zu halten. Dies führt dazu, dass der Teilepreis an Priorität verliert und auch ein höherer Preis im Sinne der Lieferantenreduktion hingenommen wird. Auch die Hürde eines Lieferantenwechsels ist in Verbindung mit einem lieferantenbezogenen Kanban-System deutlich höher.



Über viele Jahre erfolgreiche „handbuchmäßige“ Zusammenarbeit bei CompAir
Wolfgang Becker ltr. Leanteam mit **Hartmut Ottliczky**

Der „Bauchladen“ für alle/viele Produktionsteile: Auf den ersten Blick scheint dies der Schritt über die Grenzen zu sein. Bequem ja, aber! Zusätzliche Systemkosten durch Dispo, Lagerhaltung und Logistik beim „Bauchladen“, Kompromisse bei der produktbezogenen Kompetenz, Lagerbestandsrisiko wird vertraglich auf den Kunden übertragen – auch für Teile, die beim bisherigen Lieferanten unter Standard laufen. Das eigentlich einfache Kanban-System scheint wohl doch nicht das Gelbe vom Ei zu sein, sondern mit einer Menge von Kompromissen behaftet zu sein.

Industrieunternehmen aus unterschiedlichen Branchen haben in den vergangenen Jahren diese Grenzen erkannt und haben sich mit el/ka/sy® souverän darüber hinweg gesetzt. Wie, das möchte ich Ihnen gerne auf den nachfolgenden Seiten aufzeigen.

In diesem Sinne
Ihr Hartmut Ottliczky

Kanban in neuer Dimension:

Die Vernetzung des Beschaffungssystems mit dem gesamten organisatorischen und betriebswirtschaftlichen Umfeld durch el/ka/sy®

1 Bedarfserfassung:

Am Punkt der Wertschöpfung, dort wo die Ware benötigt wird, löst der Verbraucher den Nachschub berührungslos über RFID aus. Unabhängig von welchem Systemlieferanten das Teil bezogen wird.

Besonders wichtig:

- einfache Handhabung, daher hohe Akzeptanz
- hohe Prozesssicherheit durch RFID-Technologie
- saubere Dokumentation jedes Bedarfs

2 Bedarfsübermittlung:

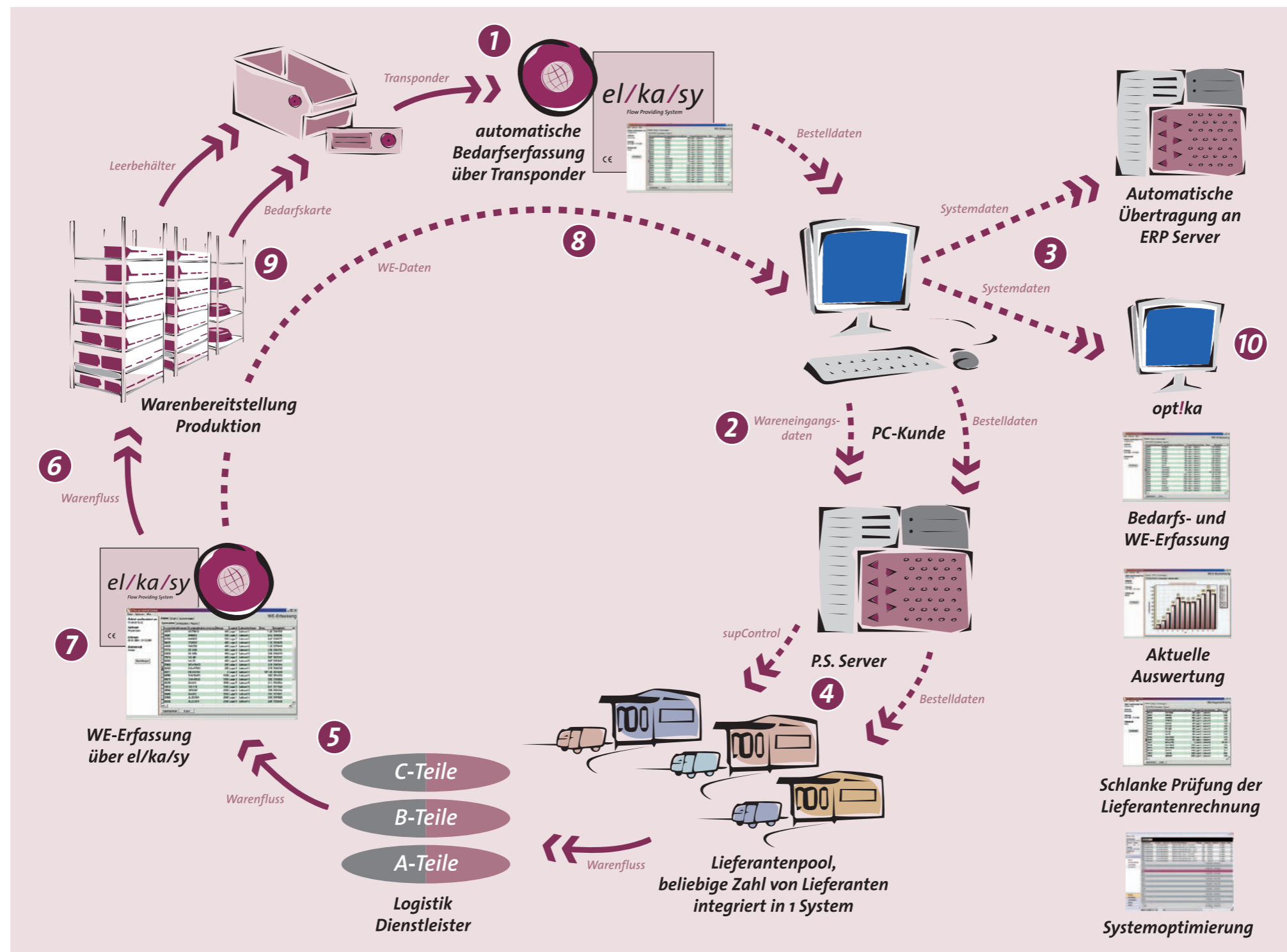
Jeder Bedarf wird täglich automatisch übermittelt, somit hat jeder Systemlieferant tagesaktuell die Information, wo welche Teile in welchen Mengen benötigt werden.

3 Daten jederzeit im Zugriff:

Alle Erfassungsdaten sind vorhanden und können jederzeit im LAN abgerufen und übertragen werden. Dies gilt für die Überstellung in ERP, wie auch die Aktualisierung der Datenbank von opt!ka.

4 Zusammenspiel der Systemlieferanten

Das Zusammenspiel aller Systemlieferanten basiert auf dem prozesssicheren und schnellen Informationsfluss und dem verbindlichen Systemablauf, dem Pflichtenheft. So ist keine zusätzliche „logistische Schleife“ über ein Zwischenlager notwendig.



5 Warenanlieferung:

Alle Systemlieferanten liefern die abgerufenen Teile, nach Verbrauchsstellen getrennt verpackt, in den definierten Losgrößen zum Fixtermin an. Entweder direkt im Unternehmen oder bei unserem Logistikdienstleister vor Ort.

6 Logistikdienstleistung:

Die Behälter- und Lagerplatzbefüllung erfolgt durch den P.S. Logistiker oder durch interne Mitarbeiter/innen. Effizient und gebündelt für alle Systemprodukte und Lieferanten.

7 Wareneingang:

Wareneingangskontrolle und aufwändiges Lieferscheinabhaken entfällt, durch automatische WE-Buchung mittels RFID direkt am Bereitstellungsort.

8 supControl:

Entsprechend dem festgelegten Belieferungsrhythmus überprüft das System die Wareneingänge. Ist einer nicht erfolgt, wird automatisch eine Lieferanmahnung erzeugt.

9 Systematische Produktionsversorgung mit allen Teilen nach dem Prinzip PULL.

Dadurch keine unnötigen Lagerbestände, disponiert auf Plandaten.

10 mit opt!ka lassen sich alle Systemprodukte kontrollieren, analysieren und optimieren.

Eine einfache Rechnungsprüfung oder eine Gutschriftserstellung an die Systemlieferanten über alle vereinbarten Teile ist die Abrundung des perfekten Kanban-Systems el/ka/sy®.