STEIGERUNG DER FABRIKLEISTUNG BEI DER ALFRED JÄGER GMBH

Henning Schöne

Blick in die Montage Alfred Jäger GmbH (Bildnachweis: Alfred Jäger GmbH)

„Wenn am Markt Wachstumspotenzial verfügbar ist, dann müssen wir das realisieren", dachte sich Stephan Friedl, Geschäftsführer der Alfred Jäger GmbH. Und wenn dafür die interne Ressourceneffizienz verbessert werden muss, dann sollte man jemanden fragen, der sich damit auskennt.

Das in zweiter Generation familiengeführte Unternehmen produziert am Stammsitz in Ober-Mörlen mit 150 Mitarbeitern Schnellfrequenzspindeln und Motoren für unterschiedliche Branchen. Seit der Gründung 1967 verzeichnet das Unternehmen ein stetiges Wachstum, das 2014 in einer zweiten Fabrikationsstätte mündete. Um diese Entwicklung effizient in der Organisation abzubilden, richtete sich Jäger mit dem Auftrag an CIM Aachen, die Spindelmontage zukunftsorientiert auszurichten.

Auftragszentrum koordiniert Prozesse

Eine Montage effizient aufzustellen bedeutet auch, die vorgelagerten Bereiche wie Teilefertigung, Motorenbau sowie Planung & Steuerung mit zu berücksichtigen. Um den vorhandenen Problemen mit Fehlteilen und unzureichenden Arbeitspapieren zu begegnen, wurde ein interdisziplinäres Team aus den einzelnen Fachabteilungen gebildet. So konnte gemeinsam ein Soll-Konzept für die zukünftige Abwicklung von Kundenaufträgen und für einen effizienten Montageablauf entwickelt werden.

Operativ wurden anschließend die Funktionen Auftragserfassung und -terminierung, Planung & Steuerung sowie Beschaffung in einem Auftragszentrum zusammengefasst und die Produktion auf Auftragslosgrößen umgestellt. Das hatte zur Folge, dass konsequenter Weise die vorgelagerten Bereiche - insbesondere der Motorenbau - prozessorientiert umgestellt wurden.

Transparenz durch Visual Management

Ein weiterer Baustein war die Kennzahlenvisualisierung. So wurde auf Basis einer BI (Business Intelligence)-Software ein Reichweitentool implementiert, das bei Einlastung eines Auftrages aufzeigt, bis zu welchem Zeitpunkt bevorratete Komponenten verfügbar sind. Erste Auswertungen mit dem Tool haben ergeben, dass die Reichweite verschiedener Teile mehrere Monate beträgt, andere Bestände wiederum nicht mal für die Montage der nächsten Woche ausreichten.

Ebenfalls visualisiert wurde die Materialverfügbarkeit zum Montagestart. Eine Ampel zeigt an, ob alle Teile unter Berücksichtigung aller Montageaufträge zum geplanten Montagestart verfügbar sind. Durch einen Drill down wird angezeigt, welche Komponenten fehlen, in welchem Status sie sich befinden und wann sie voraussichtlich verfügbar sein werden.

Aktuell konnten die Lagerbestände um mehr als ein Drittel reduziert und die Verfügbarkeit der Teile für die Montage deutlich erhöht werden. Das führte dazu, dass Montageaufträge kontinuierlich abgearbeitet werden und nicht mehr unterbrochen werden müssen.

Kennziffer: 6040