

Projektbeispiel: „Sicherung der Lieferfähigkeit und Erhöhung der Werkzeugstand- zeiten in der Automobilindustrie“



Zusammenfassung

- **Kunde:** Werk eines Tier-1 Automobilzulieferers mit ca. 100 MA mit Schwerpunkt Stanztechnik und Weiterverarbeitung
- **Ausgangssituation:** Strafzahlungen und Unzufriedenheit beim Automotive-OEM aufgrund von unzuverlässiger Belieferung, Nutzungsgrad der Hauptpressen bei ca. 20-45 %
- **Lösungsansatz:** Reduktion der Komplexität nach gemeinsamer kurzer Analyse der wichtigsten Produktionsstörungen sowie Sicherstellen der Ergebnisse bereichsübergreifender Abstellmaßnahmen
- **Ergebnis:** Zuverlässige Belieferung des Automotive Kunden, Nutzungsgrad der Hauptpresse bei 60% mit wirtschaftlicher Einsparung von ca. 837 TEUR p.a.
- **Kundenstimme:** „Ich wusste gar nicht, dass solche Ergebnisse bei uns überhaupt möglich sind. Und das in so kurzer Zeit [innerhalb eines ¾ Jahres].“ - Werkleiter

Ausgangslage

Ein Werk eines Tier-1-Automobilzulieferers mit rund 100 Mitarbeitenden hatte bei mehreren Produkten zunehmend Schwierigkeiten, Kunden zuverlässig zu beliefern. Daraus resultierten neben ständigem Druck auch Sonderfahrten sowie Strafzahlungen aufgrund verspäteter Lieferungen. Hauptursache waren häufige Produktionsstörungen an mehreren Pressen sowie eine geringe Werkzeugverfügbarkeit.

Besonders kritisch war die Situation an zentralen Produktionsanlagen mit Nutzungsgraden von nur 20-45 %. Die Komplexität und fehlende Transparenz über vielfältige Störungsursachen sowie ineffiziente Abläufe zwischen Produktion und Support-Bereichen führten zu häufigen Stillständen und schwankender Zuverlässigkeit.

Zielableitung und Vorgehen

Ziel war es zunächst in einem ersten Schritt die Lieferfähigkeit sicherzustellen, um weitere Strafzahlungen zu vermeiden. Dafür wurde ein Projekt-Team zusammengestellt und in einer intensiven ersten Phase kritische Sofortmaßnahmen umgesetzt.

Auf Basis der ersten Erfolge wurde mit den Support-Bereichen (Werkzeug- und Anlageninstandhaltung, QA, QM, PEP) eine detailliertere Ursachenanalyse der wichtigsten Produktionsstörungen durchgeführt. Dabei wurden Ablauf- und Vertrauensschwierigkeiten gelöst, Prozessoptimierungen durchgeführt und die Zusammenarbeit mit klaren Verantwortlichkeiten und Schnittstellen für alle Seiten verbessert. Das gesammelte Know-How wurde auf weitere Produkte übertragen und in die allgemeinen Serienprozesse nachhaltig integriert.

Ergebnisse

Die nun stabile Belieferung des Automotive Kunden konnte die Kundenbeziehung erhalten sowie weitere Aufträge generieren. Gleichzeitig konnte die extrem belastende Situation für die Mitarbeiter wieder stabilisiert werden.

Durch die umgesetzten Maßnahmen konnten die Produktionsstörungen deutlich reduziert und der Wirkungsgrad bei den kritischen Anlagen auf ca. 60 % erhöht werden. Der wirtschaftliche Nutzen entspricht Kosteneinsparungen von ca. 837.000 € pro Jahr durch Entfall von Zusatzschichten und Sonderfahrten, reduziertem Verschleiß von Werkzeugelementen etc.

Unser Nutzenversprechen: Nachhaltige (!) Implementierung & mind. 90% der MA stehen dahinter