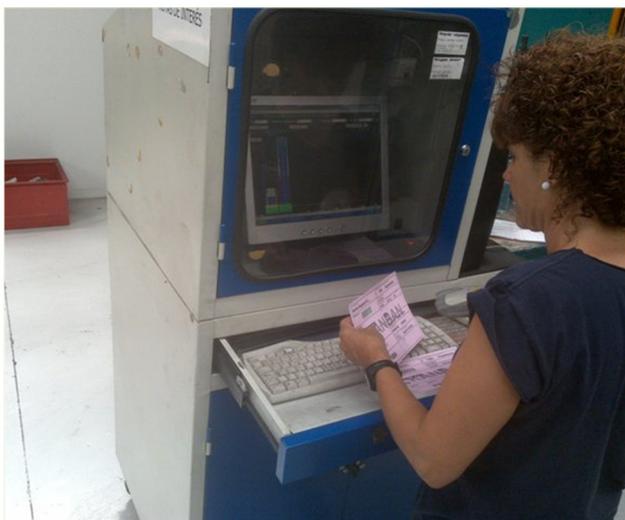


"Die Möglichkeit das IKS System im Rahmen unseres **Kanban Pilot Projektes** zu nutzen, war die optimale Lösung", erzählt Herr Wendt, Leiter der Logistik in Spanien. "Somit hatten wir die Chance, die neuen Prozesse und ebenso die scheinbar optimale Software dazu zu testen, ohne ein allzu großes Risiko seitens des Investments einzugehen."

Somit startete Ende des Jahres 2009 das spanische Werk der GEDIA Gebrüder Dingerkus GmbH das Kanban Projekt, um die Vorteile sowohl einer PULL Steuerung als auch des IKS Systems zu evaluieren.



Das **Ziel des Projektes** war es, sicherzustellen, dass ein durchgängiges Pull System sowohl in Spanien als auch in anderen GEDIA Werken nutzbar ist und entsprechende Vorteile und Einsparungen gegenüber bisherigen klassischen Produktionssteuerung bringen würde.

Insbesondere eine dynamische Steuerung der Produktionsbereiche durch das elektronische IKS Kanban Board war erforderlich, um nicht eine Vielzahl von manuellen Kanban Karten in der Produktion handhaben zu müssen.

"Bei einer manuellen Kanban Steuerung hätten wir große Kanban Tafeln direkt in der Produktion plazieren müssen, was bei unserer Fertigungsumgebung nicht einfach gewesen wäre", erklärt Herr David Martin, Produktionsleiter in Spanien. "Außerdem wäre das Risiko eines Verlustes der Kanban Karten bei dieser großen Anzahl recht groß gewesen."

Da GEDIA teilweise direkt in die vom Kunden vorgeschriebenen Behälter produziert, die Fertigungslosgrößen trotz Rüstzeitoptimierung aber gerade bei den großen Pressen natürlich immer noch recht groß sind, ergibt sich bei der Kanban Berechnung häufig eine sehr hohe Anzahl an Kanbans für einen einzigen Artikel.

Durch das **e-Kanban Board** ist es GEDIA nun möglich, die Kanban Aufträge direkt an den Maschinen in Echtzeit zu visualisieren und die Prioritäten schnell zu erkennen. Die Kanban Karten sind dabei erstmal nur virtuell im System vorhanden und werden erst beim Start der Produktion eines Artikels neu gedruckt.

Somit lässt sich eine hochdynamische Art der Produktionssteuerung auf Basis von echten PULL Signalen realisieren. Dieser neue Prozess erwies sich als sehr effektiv und brachte deutliche Verbesserungen im Bereich der Planung- und Steuerung.



"Wir haben es geschafft, dass die Mitarbeiter direkt an der Maschine alle Kanban Aufträge in Echtzeit sehen können und auf dieser Basis entscheiden, was als nächstes zu produzieren ist", erklärt Herr Marco Nebot, der für die Umsetzung und Optimierung der Prozesse mitverantwortlich ist.

"Erstes Ziel ist es natürlich, eine 100%-ige Materialverfügbarkeit für die nachfolgenden Schweißprozesse zu garantieren. Dabei unterstützt die Mitarbeiter das IKS Kanban Board mit seiner dynamischen Priorisierung. Erst dann ist eine lokale Optimierung der Maschine erlaubt", ergänzt Herr Wendt.

Auch ein **externer Lieferant**, der als Art "verlängerte Werkbank" fungiert, wurde bereits im ersten Schritt in das Kanban System integriert.

Dabei werden sowohl die Rohteile, die dem Lieferant zur Beschichtung bereit gestellt werden, via Kanban gesteuert, als auch die beschichteten Artikel, die zur finalen Bearbeitung wieder an GEDIA Spanien zurückgeliefert werden. Auch diese Prozesse wurden reibungslos in den Gesamtablauf integriert.



Die folgenden **Einsparungen und Verbesserungen** wurden im Rahmen des Kanban Pilot Projektes erzielt:

- ✓ Reduzierung der Bestandsreichweiten bei Stanzteilen um bis zu 30%
- ✓ Reduzierung der Bestandsreichweiten bei Schweißteilen sogar um bis zu 40%
- ✓ Erhöhung der Materialverfügbarkeit (weniger Fehlteile)
- ✓ Eine Reduzierung der benötigten Lagerfläche
- ✓ Schaffung einer sehr hohen Transparenz über die aktuellen Bestände und Kanban Aufträge
- ✓ Deutliche Aufwandsreduzierung in den Bereichen der Produktionsplanung und -steuerung
- ✓ Schaffung von Standardabläufen auf Basis der tatsächlichen Verbräuche

Fazit

"Das Kanban Pilot Projekt hat uns gezeigt, dass eine durchgängige PULL Steuerung für bestimmte Artikel auch in einer Produktion, die sehr maschinenintensiv ist, möglich ist", zieht Herr Martin ein äußerst positives Fazit.

"Ohne die Unterstützung eines e-Kanban Systems wäre eine solche Art der Steuerung nur sehr schwierig oder gar nicht realisierbar. Wir sind mit der einfachen Handhabung und den umfangreichen Möglichkeiten des IKS Systems sehr zufrieden und können die Software somit als Standard etablieren", rundet Herr Wendt das Fazit ab.

Ausblick

Nachdem GEDIA Spanien durch die Umstellung auf ein PULL System und die Einführung von IKS deutliche Vorteile und die damit verbundenen Einsparungen erzielen konnte, sind auch andere Standorte der Unternehmensgruppe an diesem Weg interessiert.

Auch das spanische Team selbst plant die weitere konsequente Umsetzung des neuen Steuerungssystems auf weitere Produkte und Bereiche.

"Wir sind uns sicher, dass dies der richtige Weg für unser Unternehmen ist und wir werden diesen Weg auch weitergehen" ist Herr David Martin von dem neuen Kanban System überzeugt.

"Die Vorteile lassen sich klar belegen und die Investition in IKS amortisiert sich in kurzer Zeit" verdeutlicht Herr Wendt am Ende nochmals. "Außerdem haben wir nun entsprechende Erfahrungen gesammelt und können andere GEDIA Werke somit mit Rat und Tat zur Seite stehen".

Weitere Informationen finden Sie unter

www.gedia.de

www.manufactus.com