

WEIGANG

Motivation durch Organisation



KANBAN

Georg Fischer GmbH & Co KG
aus Altenmarkt in Österreich



Referenz

Die Georg Fischer AG ist ein führender Industriekonzern, fokussiert auf die drei Kerngeschäfte GF Automotive, GF Piping Systems und GF AgieCharmilles. Das im Jahr 1802 gegründete Unternehmen mit Hauptsitz in Schaffhausen (Schweiz) beschäftigt weltweit rund 13000 Mitarbeiter.



Im österreichischen Altenmarkt produziert die Georg Fischer GmbH & Co KG im Druckgussverfahren Automobilkomponenten aus Aluminium und Magnesium.

sich die Kapitalbindung reduziert. Gleichzeitig reagiert das System flexibel auf schwankenden Kundenbedarf.

Bei der KANBAN-Steuerung holt sich der nachfolgende Prozess die von ihm benötigten Materialien beim Pufferlager des vorgelagerten Prozesses zur richtigen Zeit und in der notwendigen Menge ab.

In Altenmarkt wurde das KANBAN-System stufenweise eingeführt. In einem Pilotprojekt wurde der erste Regelkreis – die Gießerei und die Nachbearbeitung – in Angriff genommen. Die Information zur Produktion des benötigten Nachschubs wird bei der Georg Fischer GmbH & Co KG – wie im klassischen KANBAN-System üblich – durch KANBAN-Karten übermittelt.

Mit KANBAN kommunizieren die Abteilungen

Der Automobilzulieferer Georg Fischer AG hat am Standort Altenmarkt/Österreich erfolgreich eine Fertigungssteuerung nach dem KANBAN-Prinzip eingeführt. Zentrales Element hierbei ist die über Planungstafeln gesteuerte Zirkulation von KANBAN-Karten.

Der Geschäftsbereich Automotive der Georg Fischer AG entwickelt und fertigt hoch beanspruchbare Gussteile für die Automobilindustrie und deren Zulieferer. Seine Produktionsstandorte befinden sich in Deutschland, Österreich, Kanada und China. Das Unternehmen gilt in seinem Produktsegment als europäischer Technologie- und Marktführer mit allen für die Serienfertigung relevanten Gießverfahren und Werkstoffen.

Im Werk im österreichischen Altenmarkt produzieren die rund 600 Beschäftigten der Georg Fischer GmbH & Co KG im Druckgussverfahren Automobilkomponenten aus Aluminium und Magnesium. Beliefert werden Kunden in Stuttgart, Bremen und München, aber auch in Frankreich und England.

Allerdings deckt sich das Ziel möglichst hoher Durchsätze nicht immer mit den Interessen der Weiterverarbeitung und Auslieferung. Nach dem Prinzip des Lean Managements geht es hier den Verantwortlichen zum Beispiel auch um eine Reduzierung der Rohteilbestände in den Zwischenlagern. Unternehmensübergreifendes Ziel des Managements ist es, die Losgrößen der Gießerei so zu optimieren, dass möglichst bedarfsgerecht – just in time – produziert und vom Kunden die Fertigware innerhalb eines definierten Zeitfensters abgeholt werden kann.

Behälter, Karten, Planungstafeln

Als zentrales Organisationsmittel dienen Planungstafeln, in die die Mitarbeiter die KANBAN-Karten auf ihrem Weg zwischen den Prozessen immer wieder systematisch spaltenweise einstecken.

Selbst steuernde Regelkreise als Lösung

Als Steuermedium in diesem Kräftespiel zwischen Kundenanforderungen, Gießerei und Weiterverarbeitung hat die Geschäftsführung bei der Georg Fischer GmbH & Co KG in Altenmarkt die KANBAN-Methode eingeführt. Das vergleichsweise einfache System verbindet zwei hintereinander liegende Prozesse mit einem selbst steuernden Regelkreis. Die weltbekannte Methode verringert Umlaufbestände und Fertigwaren, wodurch

Die Halbfertigprodukte der Gießerei werden in definierten Behältern gelagert. Sobald ein Behälter gefüllt ist, wird er mit einer entsprechend beschrifteten KANBAN-Karte versehen und wandert in die weiterverarbeitende Abteilung. Damit fehlt die Karte an der Steuerungstafel. Sobald die nachgeschaltete Produktionsinsel alle Halbfertigprodukte weiterverarbeitet hat und der Behälter leer ist, kehrt die Karte zurück in eines der Fächer an der Tafel. Wenn also keine Karte mehr an der Steuerungstafel ist, sind alle Behälter im Umlauf.

Massenproduktion versus Bestandsminimierung

Innerhalb des Unternehmens strebt die Gießerei eine Fertigung möglichst großer Stückzahlen an – zum einen wegen der wirtschaftlichen Auslastung ihrer Anlagen, zum anderen, weil mit hohen Stückzahlen eine bessere Qualität gewährleistet werden kann.

In die Planungstafeln stecken die Mitarbeiter die KANBAN-Karten auf ihrem Weg zwischen den Prozessen immer wieder systematisch spaltenweise ein.





Die KANBAN-Tafeln wurden an logistisch günstigen Stellen im Unternehmen platziert.

Die Griffsicht-Fächer aus Metall werden schuppenförmig an Wänden oder freistehenden Tafeln montiert.



KANBAN-Tafeln erfüllen in den Regelkreisen mehrere Funktionen. Zum einen helfen sie bei der Reihenfolgeplanung der durch die Karten ausgelösten Produktionsaufträge, zum anderen dienen sie der Einteilung in Dringlichkeitsstufen. Hierzu sind die Kartenfächer in den Ampelfarben lackiert. Die ersten zurückkehrenden Karten werden in grüne Fächer einsortiert, die nächsten in gelbe und schließlich in rote.

Als einheitliches und sicheres Aufbewahrungssystem beugen die Plankarten außerdem dem Verlust von Karten vor.

Maßgefertigte, modulare Metallfächer

Bei seinen KANBAN-Tafeln entschied sich die Georg Fischer GmbH & Co KG für die Produktlinie Griffsicht von WEIGANG. Das auf Organisations- und Visualisierungsmedien spezialisierte Unternehmen passte dazu in einer Sonderanfertigung das Standardsystem in seinen Dimensionen an die spezifischen Vorgaben der KANBAN-Belege der Georg Fischer GmbH & Co KG an.

Die stabilen Griffsicht-Fächer aus Metall werden schuppenförmig an der Wand oder an freistehenden Tafeln montiert. Das System ist modular aufgebaut, durch einfaches Zusammenstecken der Einzelteile ist eine Erweiterung nach unten oder seitlich problemlos möglich.



Bessere Kommunikation und mehr Eigenverantwortung

„Einer der Vorteile des KANBAN-Systems ist der Zwang zur Kommunikation zwischen Abteilungen und den Mitarbeitern untereinander. Vor den Tafeln finden tägliche Besprechungen der Schichtführer statt. Außerdem haben wir mit der Einführung des Systems erfolgreich die Eigenverantwortung der leitenden Beschäftigten gestärkt. Generell können wir uns jetzt auf einen lückenlosen Informationsfluss über die Abteilungen hinweg stützen“, erläutert Gerhard Hintsteiner, bei der Georg Fischer GmbH & Co KG in Altenmarkt als Techniker zuständig für den Bereich Arbeitsvorbereitung.

Kürzere Rüstzeiten, weniger Überstunden, schnellere Inventur

Bezüglich des Arbeitsablaufs hat die KANBAN-Methode den Materialfluss und die Rüstzeiten in der Gießerei optimiert, was gleichzeitig zu einer Reduzierung von Überstunden geführt hat.

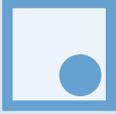
Ein großes Plus ist auch die verbesserte Übersicht über die Bestände. Gerhard Hintsteiner: „Vor der Einführung von KANBAN dauerte eine Inventur im Produktionsbereich rund drei Tage – heute ist sie in einem halben Tag erledigt.“

Die Halbfertigprodukte der Gießerei werden in definierten Behältern gelagert. Sobald ein Behälter gefüllt ist, wird er mit einer KANBAN-Karte versehen in die weiterverarbeitende Abteilung geschickt.

Auch nach außen wirkt die verbesserte Organisation und Visualisierung: Bei Kundenbesuchen kann an den KANBAN-Tafeln über den Status eines Produktes sofort Auskunft gegeben werden. Nach den Erfolgen im Pilotregelkreis Gießerei/Weiterverarbeitung steuert die Georg Fischer GmbH & Co KG in Altenmarkt mittlerweile insgesamt drei Regelkreise mit KANBAN – und es sollen noch weitere folgen.



Bei der Georg Fischer GmbH & Co KG werden WEIGANG-Tafeln nicht nur zur KANBAN-Steuerung eingesetzt, sondern dienen auch zur Visualisierung von Mitarbeiterinfos, Qualitätszielen und anderen Kennzahlen.



WEIGANG

Organisationslösungen

Ihr **WEIGANG**-Vertriebspartner

WEIGANG-Vertriebs-GmbH

Bahnhofstrasse 27
96106 Ebern

Tel: +49 9531 61 222

Fax: +49 9531 61 221

E-Mail: wvg@weingang.de

Internet: www.weingang.de