

Reife Leistung Pöttinger setzte bei der Logistikoptimierung auf das bewährte ROI-Tool ROM®

Das Familienunternehmen Alois Pöttinger Maschinenfabrik GmbH produziert seit mehr als 135 Jahren am Standort in Grieskirchen/Österreich fortschrittliche und innovative Landtechnik für die Boden- und Grünlandbearbeitung. Das Geschäftsjahr 2006/2007 brachte erneut eine kräftige Steigerung des Gesamtumsatzes um +16,2% auf 199 Mio. Euro. Mit 1.000 engagierten MitarbeiterInnen und einem weltweiten Vertriebspartnernetz konnte der Wachstumskurs von Pöttinger erfolgreich fortgesetzt werden. Das kräftige Umsatzplus geht zu einem großen Teil auf das starke Wachstum des Auslandsgeschäftes zurück. Die Exportquote betrug 81%.

Der stetige Wachstumskurs stellt auch für die Logistik eine kontinuierliche Herausforderung dar. Aufgrund dessen und der Ausrichtung der Produktion auf das LOS-1-Fertigungsprinzip konnten die bestehenden Logistikstrukturen die gestiegenen Anforderungen nur noch mit sehr hohem Aufwand erfüllen. Im November 2006 beauftragte Stefan Reiting, Leiter Materialwirtschaft im Hause Pöttinger, ROI damit, die Umsatzsteigerungen bis 2011 logistisch abzusichern und vorab vereinbarte Einsparungspotenziale zu erzielen. Dabei kam das von ROI entwickelte Tool Logistik ROM® zum Einsatz. Die Hauptaufgaben der Logistik bei Pöttinger liegen in der Belieferung der mechanischen Fertigung, der Schweißerei, der Blechbearbeitung, der Montage sowie im europaweiten Übernachtversand von

Ersatzteilen. Darüber hinaus muss die Versorgung weiterer Werke in Deutschland und Tschechien und die Einbindung von Lohnfertigern sichergestellt werden.

Mit der nachfolgend beschriebenen Vorgehensweise hat ROI gemeinsam mit den Verantwortlichen vor Ort die zentralen Optimierungsansätze herausgearbeitet und die Entwicklung der Logistik bis zum Jahr 2011 mit der Konzeptausarbeitung abgesichert.

Optimierung des Hauptlagers

Während der rund sechs Wochen dauernden Ist-Aufnahme und -Analyse nahm das Projektteam zunächst die Prozesse, Mengen und Kosten für alle relevanten logistischen Bereiche auf.



Stefan Reiting

Leiter

Materialwirtschaft und Logistik

Hohe Akzeptanz der Maßnahmen

„Die Umsetzung ist inzwischen abgeschlossen. Das Ergebnis: 73 Prozent unserer im Vorfeld exakt definierten Ziele haben wir bereits jetzt erreicht. Die fehlenden 27 Prozent zur hundertprozentigen Prozessoptimierung werden wir in den kommenden Wochen durch unterschiedliche Maßnahmen step-by-step realisieren. Dazu gehört zum Einen die bessere Einarbeitung der Mitarbeiter im Wareneingang. Die Lernkurve steigt kontinuierlich nach oben. Des Weiteren müssen wir im Bereich Hochregale noch einige Teile umlagern. Das wird zusätzliche Effizienz bringen. Außerdem haben wir uns im Wareneingang für eine neue Hardware entschieden und errichten gerade eine Andockstation für die Materialien.“

Durch das Projekt kann das Pöttinger Logistik Center (PLC) wieder mit dem starken Unternehmenswachstum mithalten. Der Einsatz des ROI-Tools Logistik ROM® war dabei sehr hilfreich. Dementsprechend hoch ist die Akzeptanz der Maßnahmen bei den Mitarbeitern.

An der Zusammenarbeit mit ROI schätze ich insbesondere das gute Detailwissen der Berater und die konstruktive Teamarbeit vor Ort.“



Fotos © Pöttinger



Bei der nachfolgenden Schwachstellen-Analyse zeigte sich rasch, dass der Wareneingang und das Hauptlager die größten Potenziale beinhalten. Über das Hauptlager, das im Wesentlichen aus einem Hochregal- und einem Fachbodenlager für Kleinteile besteht, werden rund 70 Prozent aller Ein- und Auslagerungen abgewickelt.

Das Projektteam konzentrierte dementsprechend die Potenzialuntersuchung auf die zwei identifizierten Bereiche.

Das Hochregallager war ursprünglich für die Ein- und Auslagerung von ganzen Einheiten konzipiert worden. Aufgrund der LOS-1-Fertigungsstrategie bei Pöttinger ergab sich die Entwicklung zu kleineren Kommissionierlosen und hat dazu geführt, dass aus dem Hochregallager kommissioniert werden musste; ein aufgrund der genutzten Lager- und Fördertechnik sehr aufwändiger Prozess.

Die Analyse des Teilespektrums zeigte, dass viele Teile aufgrund ihrer Größe und ihres Gewichts auch in einem Fachbodenlager gelagert werden. Das betraf rund 75 Prozent der Lagerpositionen sowie rund 60 Prozent aller Ein- und Auslagerungen. Der Transfer dieser Teile führte aufgrund der effizienteren Pickzeiten im Fachbodenlager zu erheblichen Einsparungspotenzialen.

Die Kapazitäten im Hochregallager reichten trotz dieser Maßnahme nicht aus. Um die großen Mengen abzufangen, erfolgte die Auslegung bei der Erweiterung bereits auf kleinere Gebinde, was die LOS-1-Strategie in der Gebindeloggistik bei Pöttinger ebenfalls voll unterstützt. Diese Maßnahme senkte den Kommissionieraufwand weiter.

Optimierung des Wareneingangs

Der Wareneingang war aufgrund der gewachsenen Strukturen im Werk nicht an der optimalen Stelle im Werk positioniert. Gleichzeitig war der Wareneingangsprozess durch sehr viele Schnittstellen gekennzeichnet.

Durch den teilweisen Abbau des Hochregallagers und Umlagerung der Materialien in kleinere Gebindeeinheiten in den Fachboden konnte der Wareneingang nun direkt am Anlieferungsbereich positioniert werden. Dies führte zu einer erheblichen Reduzierung der Wegeanteile.

Parallel folgte die Optimierung der gesamten Prozesskette im Wareneingang nach folgenden Kriterien:

- Komplette Wareneingangsabwicklung an einem Arbeitsplatz
- Optimierte Gestaltung des WE-Platzes
- Nutzung angetriebener Rollenförpertechnik als WE-Pufferfläche und somit Einhalten des Fifo-Prinzips
- Automatisierte Leergutzuführung aus dem Fachbodenlager

Die komplette Wareneingangsabwicklung an einem Arbeitsplatz führt dazu, dass Ware und Papiere nicht getrennt werden müssen, was eine spätere Zuordnung der Papiere zur Ware vermeidet.



„Die Nutzung von Fördertechnik im Wareneingang schafft hohe Transparenz“, erklärt ROI-Berater Heiko Marquardt, der das Projekt vor Ort leitete. „Fifo (First in First out) wird so zwangsweise eingehalten. Die Mitarbeiter können ‚unangenehme‘ Wareneingänge nicht zur Seite stellen.“

Bewertung der Alternativen

Auf Basis der Optimierung im Bereich des Hauptlagers und des Wareneingangs folgte der nächste Schritt: Die Erstellung von Layouts für die Gesamtalternativen sowie deren qualitative und quantitative Bewertung.

Bei der quantitativen Bewertung kam das von ROI entwickelte und vielfach bewährte Tool **Logistik ROM®** zum Einsatz. Damit können bereits in der Planungsphase mehrere Alternativen auf einem hohen Detaillierungsgrad miteinander verglichen und Potenzialaussagen schon in einer sehr frühen Phase getätigt werden.

Die Reduzierung der Analyse auf die wesentlichen Einflussparameter führt zu einer sehr hohen Analysiergeschwindigkeit von Logistik ROM®.

„Dadurch konnten wir auch Alternativen bewerten, die sonst aufgrund des hohen Aufwands gar nicht bewertet werden“, so Heiko Marquardt. „Das steigert die Qualität der Alternativenauswahl erheblich.“

Mit Logistik ROM® können alle handhabungs- und transportseitigen (z.B. Staplerfahrten) sowie informatorischen Prozesse analysiert werden. Das beginnt bei einem einfachen Transport mit einem Stapler bis hin zu einem komplexen Kommissionierprozess.

Auf Basis dieser fundierten Bewertung aller wesentlichen Logistikfunktionen vor Ort hat sich Herr Dipl.-Ing. Klaus Pöttinger zusammen mit Herrn Reitingner für eine der vorgeschlagenen Alternativen entschieden. Die Auswahl fiel auf Basis einer Amortisationszeit von zwei Jahren. Die Umsetzung erfolgte innerhalb der letzten zwölf Monate in Eigenregie.

Eine gemeinsame Projektnachbetrachtung von Logistikspezialisten im Hause Pöttinger zusammen mit Herrn Marquardt ergab, dass 73% der angestrebten Prozessoptimierungen bereits umgesetzt werden konnten. Die restlichen 27% Verbesserungspotenzial werden durch intensivere Einarbeitung der Mitarbeiter im Wareneingang und durch Umlagerungen von Materialien in den Fachboden erreicht.

Heiko Marquardt,
ROI-Berater

dialog@roi.de

