

Projektbeispiel # 5173 – Produktion

Zeitraum:

März bis April 2019

Kunde:

Kunststoffverarbeitende Industrie, Großraum München, 25 Mio. € Umsatz p. a.

Ausgangssituation:

Durch die innerörtliche Lage des Produktionsunternehmens führten räumliche Enge und mangelnde Erweiterungsmöglichkeiten zu fehlenden Logistikflächen; auch die Produktion konnte sich nicht erweitern. Teure und zeitaufwändige Logistikprozesse waren die Folge. Die mangelhafte Produktionsversorgung führte zu einer schlechten Produktivität und einer sehr geringen OEE.

Projektziel:

Aufzeigen von Maßnahmen zur zeitnahen und messbaren Verbesserung ohne Umbaumaßnahmen.

Projektteam SCHOBER:

2 Seniorberater

Vorgehensweise:

- Bestands- und Bewegungsanalyse Fertigwaren, Rohwaren, Handelswaren
- Bestands-, Lager- und Versorgungsanalyse von Werkzeugen für die Produktion
- Materialflussanalyse
- Wertstrommethode

Maßnahmen und Effekte:

- >25% mehr Kapazität im Lager für Fertigwaren und Handelsware durch Organisation der Hallen und Definition von Lagerplätzen.
- Optimieren und Vervollständigen der logistischen Stammdaten als Voraussetzung.
- Bestandsreduzierung der Handelsware durch Integration des Einkaufs in das SCM.
- Verbesserung der Platzsituation im Hofbereich durch Außenregale und Konsolidierung bestehender Lagerflächen.
- Einheitliche Kennzeichnung von Werkzeugen/Formen und Reorganisation des Lagerprozesses. Bestandsbereinigung > 25%.
- Aufzeigen von pragmatischen Wegen zur Rüstzeitoptimierung (50% Potential).

Weitere Informationen:

Gerne senden wir Ihnen auf Anfrage die Kontaktdaten unseres Referenzkunden; Sie erreichen uns unter office@christianschober.de – vielen Dank für Ihr Interesse!