

# Logistikberatung

## Umsetzung eines Lean Production Systems in der Automobilindustrie

Bei Das Steinbeis Transferzentrum Logistik und Fabrikplanung entwickelte bei einem namhaften 1st-tier Lieferant eine völlig neue Logistikstrategie, die zu einem radikalen Umbau der Produktion und Logistik führte. Die optimierten Prozesse führten zu einem ausgezeichneten Lean Production System in der Automobilindustrie.



### Problem, Aufgabenstellung

Die bestehenden Abläufe waren geprägt von

- starker Produktionsverkettung und vielen Bypass-Lösungen
- hohem Steuerungsaufwand
- großen Produktionslosen
- Prozessinstabilitäten und Produktivitätsverlusten
- hohen Beständen in Verbindung mit permanenten Bestandsunsicherheiten und dennoch häufigen Lieferschwierigkeiten
- starker Zunahme der Typenvielfalt
- Langen Reaktionszeiträumen bei Auftragsänderungen.

### Vorgehensweise

Die STZ-Spezialisten nahmen gezielte Detailuntersuchungen unter Einsatz moderner Simulations- und Visualisierungstools vor, die zu umfangreichen Verbesserungsvorschlägen führten.

- Entflechtung der Produktion und Entkopplung von Fertigung und Montage
- Minimierung des Steuerungsaufwandes durch den Aufbau dezentraler selbststeuernder Regelkreise (Kanban)
- Ablösung der fixen Losgrößen durch auftragsbezogene Fertigungsmengen
- Implementierung einer durchgängigen & hochaktuellen Planungs-, Dispositions- und Steuerungssystematik mit DV-technischer Anbindung der wesentlichen Lieferanten

- Aufbau eines externen Lieferanten-Logistik-Zentrums (LLZ) unter Einbeziehung eines Dienstleisters und direkte Materialversorgung aus diesem LLZ in die Produktion
- Einführung des Pull-Systems für die Materialfluss-Steuerung.



### Nutzen

Die Umstellung von einer schiebenden auf eine ziehende Produktion (Pull-System) lieferte eine drastische Verkürzung der Durchlaufzeiten auf allen Ebenen. Durch gezielte Optimierung der einzelnen Produktionslinien konnten die Umrüstzeiten reduziert und dabei gleichzeitig die Umrüsthäufigkeit erhöht werden.

Die neuen Anlieferkonzepte brachten neben einer höheren Versorgungssicherheit auch eine Halbierung der Bestände mit sich. Die Zentralisierung der Werkslogistik und die durchgängige Prozessorientierung vom Lieferanten bis zum Kunden brachten Transparenz und klare Schnittstellen.

Nach Abschluss des Projektes geht die Optimierung weiter. Die Mitarbeiter leben die veränderten Systematiken. Die Einführung von KVP-Systematiken und eines Prozessmonitorings zeigen täglich die Resultate und motivieren zu weiteren Verbesserungen.