

## Mit Wertstrom messbare Erfolge in der Montage erreichen

Erfahrungen bei der Firma Gebrüder Frei

In jedem Projekt kommt man nach der Vorbereitungsphase an den Punkt, wo nur eins zählt: "Einfach machen!". Dies ist die Überzeugung von Ralf Thomann, welcher als Leiter der Prozessentwicklung des Geschäftsbereiches Transporttechnik der Firma Gebrüder Frei die Leitung des FIT-Projektes übernommen hat.

Die Firma Gebrüder Frei ist ein Familienunternehmen, das seit 1949 am Standort Albstadt mit derzeit 150 Mitarbeitern elektrotechnische Komponenten fertigt. Das Unternehmen ist in die drei unabhängigen Geschäftsbereiche Stromversorgungen, Systeme Transporttechnik und Systeme Textilmaschinen gegliedert. Ausschlaggebend für die Auflegung des Projektes FIT (Frei im Takt) waren für den Leiter des Geschäftsbereichs Systeme Transporttechnik Jürgen Schwarz die hohen Rohmaterialbestände sowie der Durchlaufbestand in Verbindung mit einer stetig wachsenden Unübersichtlichkeit im Montagebereich. Mit den über lange Zeit gewachsenen Strukturen haben sich ein unübersichtlicher Materialfluss und eine stark personenabhängige Steuerung entwickelt. Diese Aspekte führten zu langen Durchlaufzeiten und zu einem unflexiblen Produktionssystem. Neben einer Optimierung dieser Eigenschaften sollten die Mitarbeiter und Mitarbeiterinnen zudem zur selbständigen Fortführung des Projektes befähigt und für neue Ansätze begeistert werden.

In einem ersten Schritt sind vier ausgewählte Produkte mit der Wertstrom-Methode analysiert worden. Im Anschluss wurden eine Vision und ein Soll-Zustand skizziert. Zudem wurde das Projektteam für die Umsetzung der Maßnahmen ausgebildet und auf die Ziele eingeschworen. Auf dieser Grundlagenarbeit aufsetzend wurden gemeinsam die Maßnahmen 5S, Kanban-Einführung, Opti-

mierung des Materialflusses und ergonomische Gestaltung eines Pilotarbeitsplatzes definiert. Die Umsetzung startete mit einem Referenzbesuch im Rahmen dessen das Projektteam erste Anregungen für die FIT-Gestaltung der eigenen Produktion sammelte. Nach ersten 5S-Aktionen und der Einführung von Kanban wurden innerhalb kürzester Zeit deutliche Bestandsreduzierungen im zweistelligen Prozentbereich erreicht.



Die Neugestaltung des Pilotarbeitsplatzes wurde mit der Methode des "Card-Board-Engineerings" durchgeführt und folgte dem "Vor Ort sein"-Prinzip, wie Ralf Thomann diese Phase treffend charakterisiert. Durch konsequente Umsetzung von One-Piece-Flow und ergonomischer Prinzipien wurde die benötigte Montagezeit am Pilotarbeitsplatz deutlich verringert. Die Logistik für den Pilotarbeitsplatz ist mittels Milkrun neu organisiert. "Das Ergebnis hinsichtlich Übersichtlichkeit und Platz hätte keiner für möglich gehalten!" beschreibt Jürgen Schwarz die Ergebnisse der Maßnahmen und deren Auswirkungen auf die Layoutgestaltung. Die FIT-Machung führte überdies zu gesteigerter Mitarbeiterzufriedenheit und wird Schritt für Schritt erfolgreich auf die anderen Geschäftsbereiche übertragen.

---

Wertschöpfung gestalten!

GEPRO mbH – Schloß-Rahe-Str. 15 – 52072 Aachen – Tel. 0241 9367 2900

info@gepro.com