

SMART LOGISTICS

Logistikoptimierung im Rahmen eines Ramp-Up bei OERLIKON BARMAG

von Henning Schöne



Bildnachweis: Oerlikon Barmag

Blick in die Fertigung der Oerlikon Barmag

Die zur weltweit agierenden Oerlikon-Gruppe Oerlikon Barmag Zweigniederlassung der Oerlikon Textile GmbH & Co. KG produziert am Standort Remscheid u.a. Wickler und Streckfelder für die Textilindustrie.

Im Rahmen eines Ramp-Up ist der Output der Montage signifikant zu steigern. Die aktuell dringend zu lösende Aufgabe besteht dabei in einer Effizienzsteigerung der Logistik.

Insbesondere die Teilverfügbarkeit in der Montage und die Materialbereitstellung sind wegen des höheren Materialdurchsatzes und fehlender Flächen zu optimieren.

Zusammen mit den Experten von CIM Aachen wurden daher im Rahmen einer Potenzialana-

lyse verschiedene Handlungsfelder zur kurzfristigen signifikanten Steigerung der Logistikeffizienz und Materialverfügbarkeit an den Montagelinien erarbeitet.

Komplexität reduzieren – nicht abbilden!

Dabei hat sich herausgestellt, dass ein sehr hoher Aufwand insbesondere bei Typwechseln und bei Kleinaufträgen zur Kommissionierung und Materialbereitstellung betrieben wird.

In einem ersten Schritt wurden daher getrennte Montagelinien für seriennahe Standardtypen und für Sonderserien, den sogenannte Exoten aufgebaut.

Bereitstellkonzept Standardtypen

Kleinteile und Teile ohne oder nur mit wenigen Varianten werden zukünftig über eine KANBAN-Steuerung an den Montageinseln bereitgestellt. Für die Versorgung der Regale und den Transport zwischen Lager und Montageplätzen wurde ein Milkrun etabliert. Die Buchung erfolgt zukünftig automatisiert über ein Scanner-System. Mit dieser Maßnahme wurde somit für einen Großteil der Materialien die Verfügbarkeit sichergestellt und sowohl der physische als auch der administrative Aufwand drastisch reduziert.

Bedingt durch den geringen Platz zur Teilerbereitstellung in den Montagen wurde ein ähnliches System auch für große und volumi-



nöse Teile etabliert. Diese werden zukünftig in ganzen Gebinden vor der Montage gepuffert und auf Montagewagen bedarfsgerecht an die Montagestationen verbracht. Der Nachschub auf die Pufferplätze erfolgt ähnlich dem KANBAN-Prinzip. Sobald ein Artikel aus dem Anbruch vollständig verbraucht wurde, wird dieser aus dem Hauptlager über das gleiche Scanner-System nachgeordert.

In einer weiteren Projektphase ist geplant, die Beschaffung von Kaufteilen mit dem Verbrauch in der Montage zu synchronisieren. Konkret gesagt, die Versorgung der Pufferplätze soll, wo immer möglich, direkt durch die Lieferanten erfolgen. Dazu werden aktuell entsprechende Prozesse, IT-Voraussetzungen sowie Rahmenvereinbarungen vorbereitet.

Bereitstellung für Sonderserien

Die Materialien für Sonderserien werden zukünftig im Lager vorkommissioniert und erst dann in der Montage bereitgestellt, wenn alle Teile disponibel sind und ein Montagebeginn möglich ist. In der Montage wurden dazu festdefinierte Flächen gekennzeichnet, die mit den entsprechenden Projektnummern versehen werden. Dadurch entfallen das aufwändige



Die WINGS-Montagelinie der Oerlikon Barmag am Standort Remscheid

Suchen und Zusammenstellen der Aufträge. Die Mitarbeiter aus Bereitstellung und Montage sehen dazu direkt in SAP, welche Teile aktuell zur Verfügung stehen und wie der Status der sogenannten „Fehlteile“ ist.

In weiteren Arbeitspaketen werden die notwendigen Lagerstrukturen und Technologien, die internen und externen Behälter- und Leergutkreisläufe sowie der Werksverkehr zwischen den verschiedenen Produktions- und Lagerhallen optimiert.

Fazit

„Dank der Praxiserfahrung der Experten von CIM Aachen wurden nicht nur sehr schnell Lösungen zur Effizienzsteigerung erarbeitet, sondern es konnte ein Großteil auch schon umgesetzt werden. So können wir dem Ramp-Up aus Logistiksicht gelassen entgegensehen“, resümiert Andreas Hupperich, Head of Logistics der Oerlikon Barmag Zweigniederlassung der Oerlikon Textil GmbH & Co. KG.