

# SMART MOVE TO EXCELLENCE

## Steigerung der Fabrikleistung bei der HEMA Maschinen- und Apparateschutz GmbH

von Anatol Löwen

### Ausgangslage/ Zielsetzung

„Wenn am Markt Wachstumspotenzial verfügbar ist, dann realisiere ich das“, dachte sich Steffen Walter, Geschäftsführer von HEMA, und wenn dafür die interne Ressourceneffizienz verbessert werden muss im Sinne von „mit gleicher Mannschaft mehr machen“, dann kommt die tatkräftige Unterstützung durch CIM Aachen ins Spiel.

Hintergrund: Das inhabergeführte Familienunternehmen HEMA Maschinen- und Apparateschutz GmbH beschäftigt weltweit ca. 500 Mitarbeiter. International agierend in den Produktbereichen Schutz-, Sicht- sowie Klemm- und Bremssysteme für den Maschinenbau verzeichnet das Unternehmen für seine Produktgruppe Rückwandsysteme ein anhaltendes Wachstum. Konkrete Aufgabenstellung im CIM-Projekt ist die zukunftsorientierte Ausrichtung der Rückwandmontage sowie der vor- und nachgelagerten Abteilungen mit dem Ziel, den potenziellen Mehrumsatz effizient abzubilden.

### Vorgehensweise/ Methoden/ Ergebnisse

Eine Montage effizient aufzustellen bedeutet auch, die vorgelagerten Bereiche wie Kon-

struktion, Einkauf sowie Planung & Steuerung mit zu berücksichtigen. So stellte sich die Situation auch bei HEMA dar. Die Rückwandmontage hatte im laufenden Produktionsbetrieb unter anderem mit Fehlteilen, fehlerhaften Teilen und teilweise unzureichenden Arbeitspapieren zu kämpfen. Eine besondere Brisanz wurde durch Fehlteile verursacht, da in einer Montage typischerweise nicht ein Teil, sondern mehrere hundert, eher mehrere tausend Einzelteile verbaut werden. Hier reicht aus, dass ein einziges Teil nicht montiert werden kann - und der gesamte Produktionsprozess kann nicht abgeschlossen werden.

Um diese Herausforderung zu meistern, bildete CIM Aachen ein interdisziplinäres Team aus den einzelnen Fachabteilungen. So konnte gemeinsam ein Soll-Konzept für die zukünftige Abwicklung von Kundenaufträgen und für einen effizienten Montageablauf entwickelt werden. Mit dem gleichen Elan wurde auch die physische Realisierung dieser Konzepte, nämlich die neue Fertigung, geplant. Gemeinsam mit dem Expertenwissen der CIM Aachen hat das Projektteam unterschiedliche Layout-Varianten erarbeitet und bewertet. Im Anschluss wurden anhand der definierten Umsetzungs- und Umzugs-Roadmaps die Konzepte in die Realität umgesetzt. Nach erfolgreicher Umset-

zung ist HEMA für die Zukunft gerüstet und der Abbildung des potenziellen Wachstums steht nichts mehr im Wege.

Nachdem sich in der Montage erste Erfolge bemerkbar machten, wurde im nächsten Schritt die interne Zulieferung aus der Fertigung in Rumänien optimiert. Dort galt es im Rahmen der Supply Chain die Produktion so auszurichten, dass die benötigten Teile für die Rückwandmontage in Deutschland zum richtigen Zeitpunkt in der definierten Ausführung verfügbar sind. Entsprechend den spezifischen Anforderungen des rumänischen Werks in Arad konnte ein Zielbild für die Fertigung entwickelt werden, wonach der Herstellungsprozess in unterschiedliche Komplexitäts-Linien segmentiert wurde. Der Elan bei den Mitarbeitern war dann so groß, dass kurzerhand und mit hochgekrempelten Ärmeln eine Pilot-Linie vor Ort und während der laufenden Produktion aufgebaut wurde. Der erste Abschnitt des Zielbildes war damit umgesetzt und eine wichtige Voraussetzung für die effiziente Rückwandmontage in Deutschland erfüllt.

Kennziffer: 6071



Bildnachweis: HEMA

„Die systematische Herangehensweise der CIM-Spezialisten war ein Erfolgsfaktor dieses Projekts. Sie haben es verstanden, die Mitarbeiter mitzunehmen und ließen etwas Wertvolles da – die Fähigkeit, Verschwendung zu sehen.“

Steffen Walter, geschäftsführender Gesellschafter  
HEMA Maschinen- und Apparateschutz GmbH