

# Praxisbeispiel Alu-Express

Keimzellen als Treiber des Wandels

Albert Grossenbacher

## Wo entstehen Keimzellen des Wandels ?

---

Bei Mitarbeitenden mit der Bereitschaft, für das Unternehmen mehr zu denken, als für die tägliche Arbeit unbedingt notwendig ist.

Vorgehen in kleinen, klaren Schritten!

# Wo entstehen Keimzellen des Wandels ?

---

Bei Mitarbeitenden mit der Bereitschaft, für das Unternehmen mehr zu denken, als für die tägliche Arbeit unbedingt notwendig ist.

Vorgehen in kleinen, klaren Schritten!

**Wir wissen nicht, ob alles besser wird,  
wenn es anders wird - wir wissen aber,  
dass vieles anders werden muss,  
damit es besser wird.**

Alfred Herrhausen

---

## Alu-Express (Presswerk Reinach)

---



# Die Ausgangssituation im Unternehmen

---

- Kostenkompensation durch Auslastungsorientierung
- Sicherheitszugaben bei Termin, Menge, Aufwand, Qualität
- Aufwändige Produktion mit „Vollkasko-Ansatz“

# Die Ausgangssituation im Unternehmen

---

- Kostenkompensation durch Auslastungsorientierung
- Sicherheitszugaben bei Termin, Menge, Aufwand, Qualität
- Aufwändige Produktion mit „Vollkasko-Ansatz“

## **Ergebnisse:**

- Die Lieferzuverlässigkeit war nicht zufriedenstellend
- Lange Durchlaufzeiten
- Grosse Bestände (Rohmaterial und Fertigwaren)
- Kleine Rentabilität
- Alle Mitarbeiter sind „voll“ beschäftigt

# Alu Express: Ziele

---

- Liefergrad verbessern, Termine einhalten
- Durchlaufzeiten halbieren
- Bestände halbieren
- Regelkreise für die Selbststeuerung einführen (PULL)
- Produktivität steigern, Kosten senken

# Potentialfelder in der Profilverstellung

---

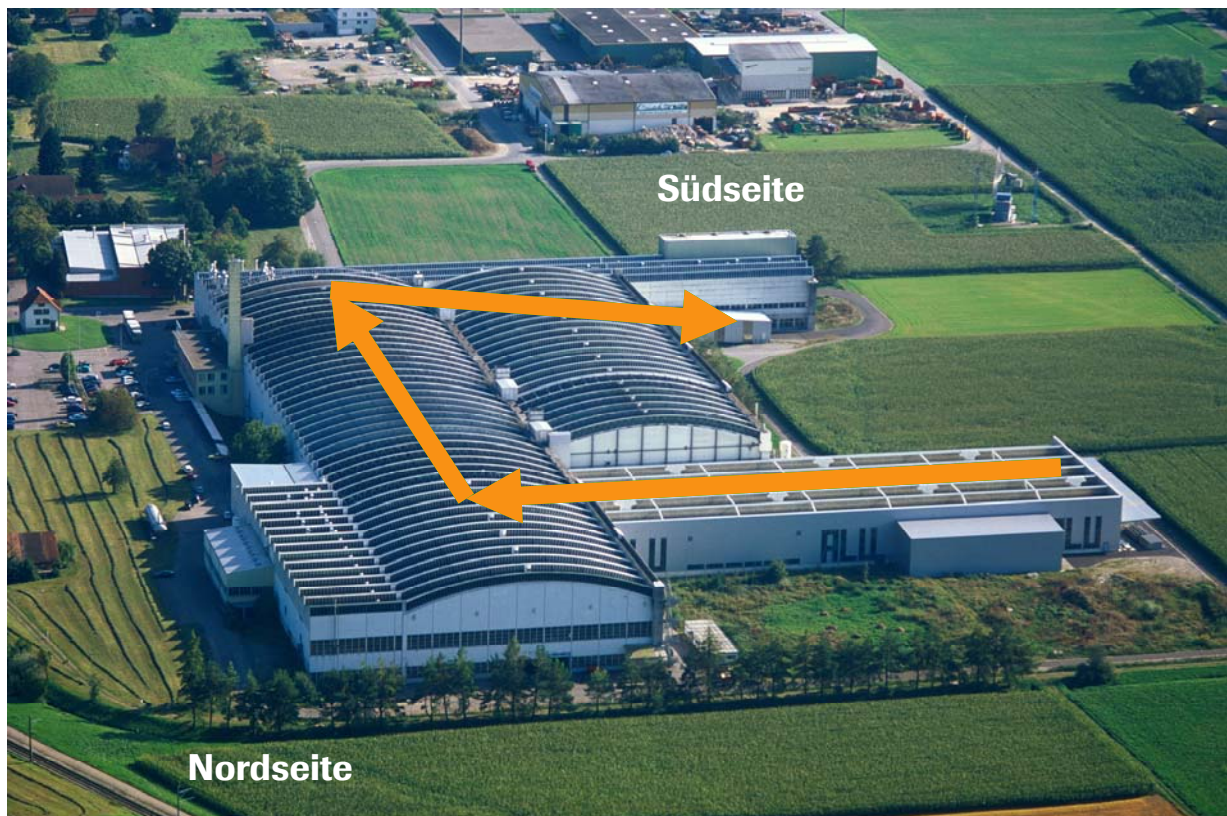
## Prozessschritte

- Rohmaterial (Bolzen)
- Pressen
- Richten
- Warmauslagern
- Sägen
- Verpacken
- Spedition

## Potential

- Grosse Bestände (Kapital)
- Prozessschrott-Recycling
- Qualitätskosten
- Effiziente Anlagennutzung
- Prozessoptimierung
- Kapazitäten optimal nutzen
- Auftragsrückstände, Rückstände, Kapazitäten
- Hallenlogistik (TFS)
- Kapazitätsengpass Rampe

# Materialfluss im Presswerk vorher



## Keimzelle: Prozessschrott-Recycling

### Ausgangslage:

- Bei der Alu-Profilherstellung fallen ca. 25% des Rohmaterials als Prozessschrott an (Bolzenabschnitte, Stangenende, etc.)
- Der Prozessschrott wird gebunden und in „Skips“ transportiert
- Der Abfluss des Schrotts verläuft parallel zum Produkt über das Transportfördersystem (TFS)
- Das überlastete interne TFS und die Verknappung der Gebinde (fehlende Skips) führten mehrfach zu Pressenstillständen
- Das Verladen via Speditionsrampe reduzierte die Rampenkapazität (deshalb wurde der Schrott teilweise im Freien verladen)

# Schrottsorgung vorher



Seite 11 /22  
Apero\_2008\_Praxisbeispiel Alu-Express V1d.ppt  
© 15. April 2008/Gb

DR. ACÉL & PARTNER AG  
Internationale Beratung für Logistik Management

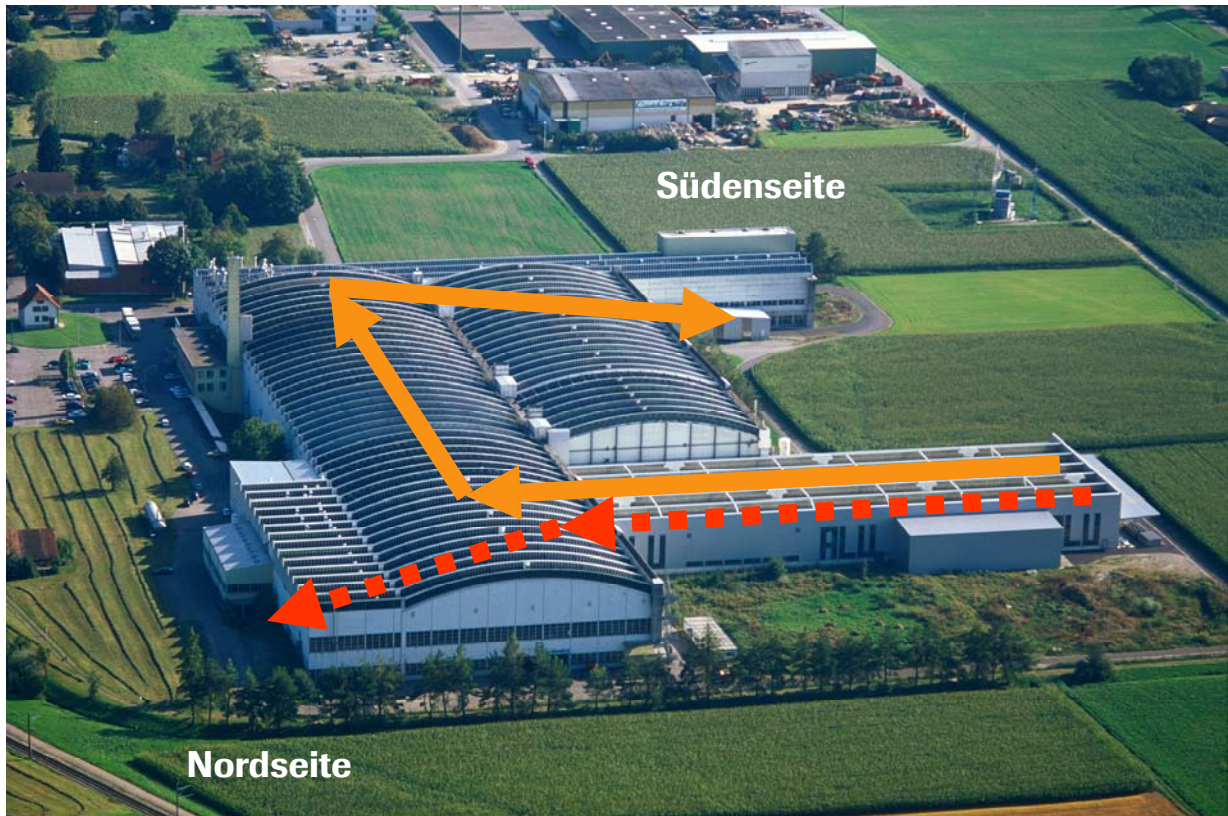
## Ziele: Schrottkonzept

- Bei P35 keine Pressenstillstände wegen Schrottstau oder wegen fehlenden Skips
- Schrott ist eine wertvolle Ressource  
max. Kapitalbindung = CHF 100'000.-
- Schrott max. 24 Std. in Skips

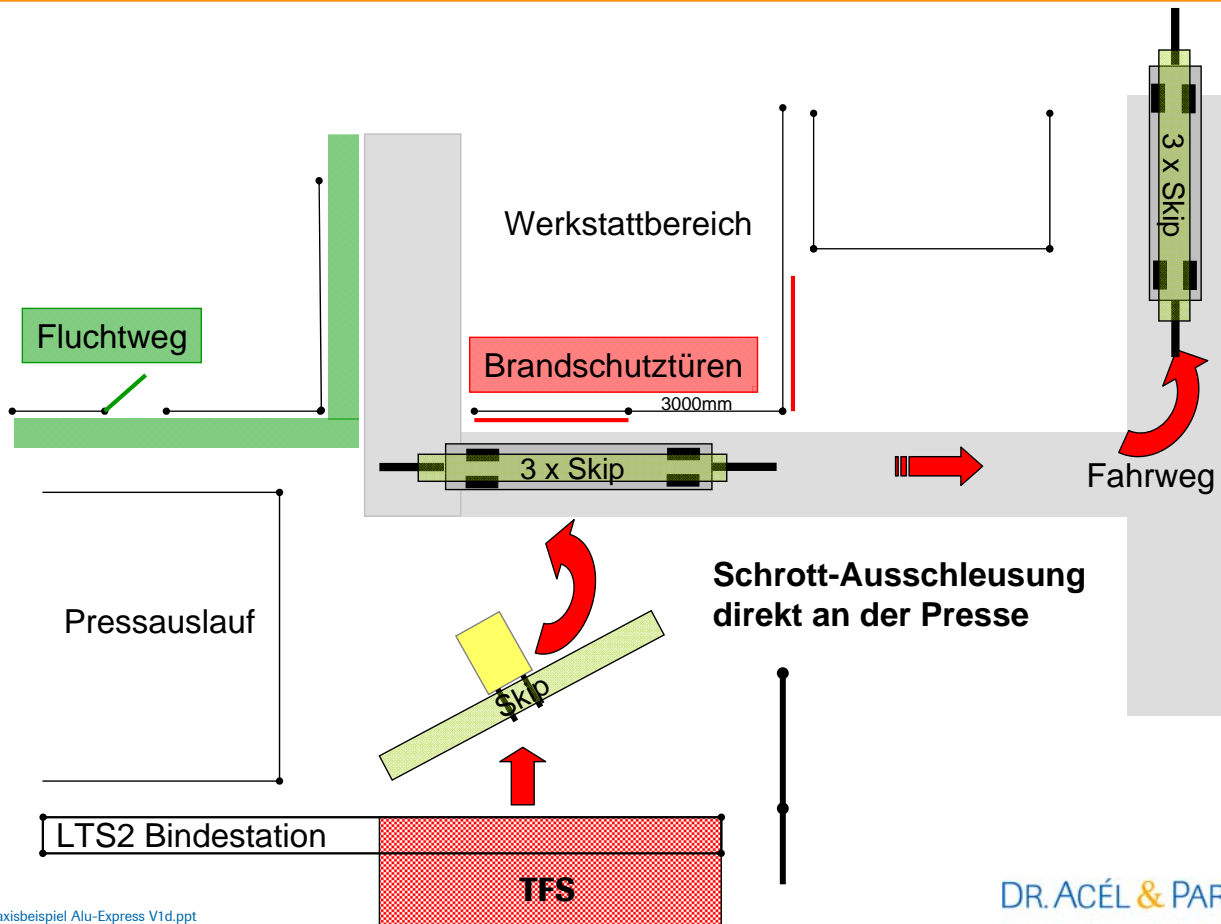
Seite 12 /22  
Apero\_2008\_Praxisbeispiel Alu-Express V1d.ppt  
© 15. April 2008/Gb

DR. ACÉL & PARTNER AG  
Internationale Beratung für Logistik Management

# Materialfluss im Presswerk nachher



## Lösung: Schrottkonzept



# Schrottübergabeplatz, Containerplatz neu



Seite 15 / 22  
Apero\_2008\_Praxisbeispiel Alu-Express V1d.ppt  
© 15. April 2008/Gb

DR. ACÉL & PARTNER AG  
Internationale Beratung für Logistik Management

## Verbesserungen durch das Schrottkonzept

<b>Kriterien:</b>	<b>alt</b>	<b>neu</b>
P35 Stillstand (fehlende Skips)	100 Std.	0 Std.
Mit Schrott belegte Skips	250 Skip	50 Skip
Stapler-Kilometer/Jahr	2150 km/J	1300 km/J
Rampenbelegung/Jahr	300 Std.	0 Std.
Flächenbel. Süd-/Nordseite	1500 m <sup>2</sup>	840 m <sup>2</sup>
Std. für int. Schrottlogistik	1696 Std. <sup>+</sup> /J	1170 Std./J
TLS-2 Belegung	150 Plätze	0 Plätze
Gebundenes Kapital	320'000 CHF	96'000 CHF

Seite 16 / 22  
Apero\_2008\_Praxisbeispiel Alu-Express V1d.ppt  
© 15. April 2008/Gb

DR. ACÉL & PARTNER AG  
Internationale Beratung für Logistik Management



# Nutzen aus dieser Keimzelle

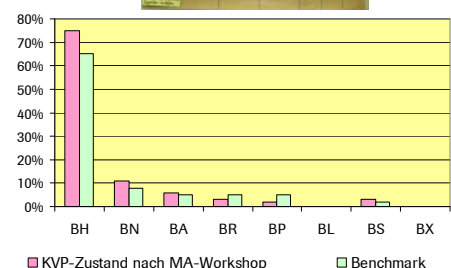
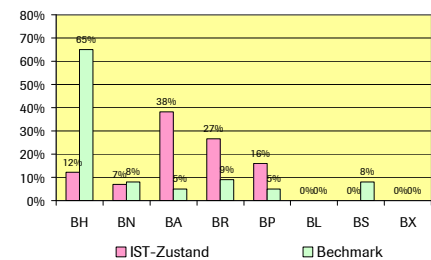
## Nutzenkriterium

CHF/Jahr

100 Std. nutzbare Pressenkapazität	150'000.-
200 mehr freie Skips	20'000.-
850 km weniger mit Stapler fahren	5'100.-
300 Std. mehr Verladekapazität für Kunden	15'000.-
68 zusätzliche Parkplätze auf Südseite	24'480.-
526 Std. für Speditionsarbeit (Präsenz)	18'410.-
150 freie Skips-Plätze im TLS 2 (kein Stau)	95'000.-
CHF 212'480.- in Kasse statt 200t Schrott (20%)	42'496.-
<b>Total Nutzen in CHF (jährlich)</b>	<b>370'486.-</b>

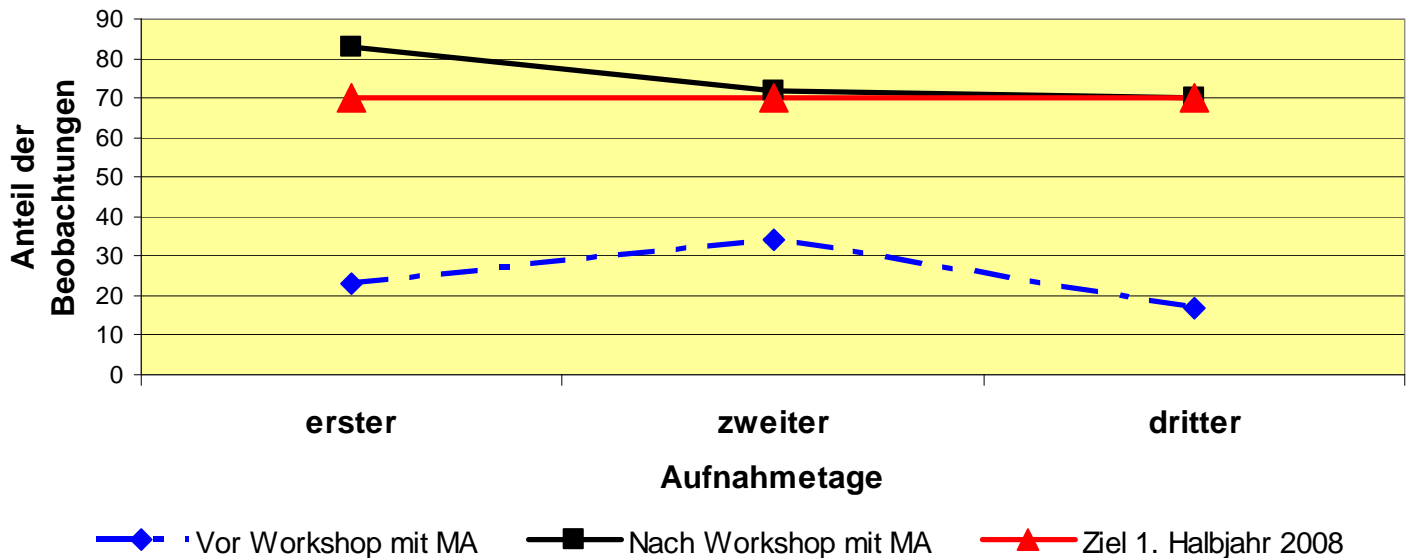
## Keimzelle: Sägen der Profile

- Erfassen der Probleme und Gründe (Zu wenig Anlagenkapazität)
- Erste Messung der Hauptnutzung (Kenngrösse)
- Workshop mit den Anlagenführer
- Massnahmen Umsetzen
- Nachmessen der Kenngrösse



# Kapazitätsprobleme beim Sägen

## HPI: %-Anteil Betriebsmittel-Hauptnutzung



## Weitere Keimzellen

- Richten der Profile (Messung, Workshop, Ergebnismessung)
- Auswärtsvergabe (Indirekte Kosten, Logistikkosten, ...)
- Oberflächenbehandlung
- Kundenlager (Fertigwaren)
- Verpackung (Materialbereitstellung, Fördersystem, ...)

# Mehrnutzen für Kunden

Kürzere DLZ

Kundenbezogener Lieferservice

Hoher Liefergrad vs. kleine Bestände

Kostenvorteil für Kunde

## Keimzellen des Wandels ?

---

**Wer will, findet Wege**

**Wer nicht will, findet Gründe**

Autor unbekannt

**Besten Dank für Ihre Aufmerksamkeit**