

Das positive Ergebnis für unseren Kunden

- Erhöhung der Produktivfläche
- Energie- und Materialeinsparungen
- Verminderter CO₂-Ausstoß
- Verringerung der Auftragsdurchlaufzeit
- Erhöhung der Produktivität

Ausgangssituation:

- Hoher Anteil an Lagerfläche im produzierenden Bereich
- Lange Auftragsbearbeitungszeiten
- Ineffizienz in den Prozessen

Information zum Unternehmen:

- Chemische Industrie
- familiengeführtes mittelständisches Unternehmen
- Jahresumsatz ca. 30 Mio. Euro
- 110 Mitarbeiter

Situationsbeschreibung

Das Unternehmen hat nach einer Potenzialanalyse eine Materialeffizienzanalyse durchführen lassen. Die Potenzialanalyse hat Potenziale im Bereich der Produktionsvorgänge, Lagerung und Logistik ermittelt, die zu Einsparungen an Fläche, Energie und CO₂-Ausstoß führten.

Unmittelbar in Zusammenhang mit den Nachhaltigkeits- und Ressourceneffizienz-Faktoren standen Ineffizienz in den Produktionsprozessen, hohe logistische Anteile und weite Wege in der Versorgung der Produktion, Verschwendung von produktiv nutzbarer Fläche durch unstrukturierte und doppelte Lagerung und lange Durchlauf und Liegezeiten.

Aufgabenstellung

- Analyse der Durchlaufzeiten in Hinblick auf Lean und Verschwendung
- Ermittlung von Potenzialen zur Einsparung von Ressourcen (Hand in Hand mit Prozessoptimierung)
- Erhöhung der Produktivität
- Analyse des Produktionsverhaltens und Trennung von verbrauchs- und bedarfsgesteuerten Produkten

Lösung

- Trennung von wertschöpfenden und nicht-wertschöpfenden Tätigkeiten
- Einrichtung einer auftragsbezogenen Kommissionierung
- Anordnung der Rohstoffe nach ABC und Einrichtung einer Kanban-Versorgung für geeignete Rohstoffe
- Einrichtung eines Fertigwarenlagers für Produkte, die häufig wiederholt in kleinen Losgrößen produziert werden: Erhöhung der Auslastung der Mischer, Generierung kurzer Lieferzeiten

Ergebnis

Durch die Trennung von produktiven und logistischen Tätigkeiten konnte die produktive Laufzeit der Mischer in der Produktion um ca. 50% gesteigert werden. Logistische Tätigkeiten wurden gebündelt und dadurch wesentlich verschlankt.

Die Einrichtung eines Kanban gesteuerten Fertigwarenlagers für relevante Produkte hat die Auslastung der Mischer wesentlich verbessert und die Anzahl der Ansätze reduziert. Dadurch konnten Kapazitäten geschaffen und Energie eingespart werden.

Die Lagerung der Rohstoffe wurde Wege optimiert umstrukturiert. Das führte zu einer Reduzierung der Lagerorte und damit Lagerbestände, einer Einsparung im innerbetrieblichen Transport und weitere Produktionsfläche, die zuvor zur Lagerung genutzt wurde.

Die Optimierung der Prozesse hat zu Einsparungen von ca. 100.000 KWh Energie, 95.000 kg CO₂ und 90.000 kg Material im Jahr geführt.

Sprechen Sie uns an!

Stehen Sie vor ähnlichen Herausforderungen und wünschen Sie weitere Informationen zu unseren Leistungen?

Sprechen Sie uns an! Wir freuen uns auf Ihre Kontaktaufnahme.



Gerold Ohlendorf

Geschäftsführer

ohlendorf@gocon-consulting.de

+49 151 61338110

Standort Detmold

Königstraße 76

D-32760 Detmold



Stefan Papenberg

Geschäftsführer

papenberg@gocon-consulting.de

+49 172 2311511

Standort Bielefeld

Lenkwerk Plaza

Am Lenkwerk 9

D-33609 Bielefeld