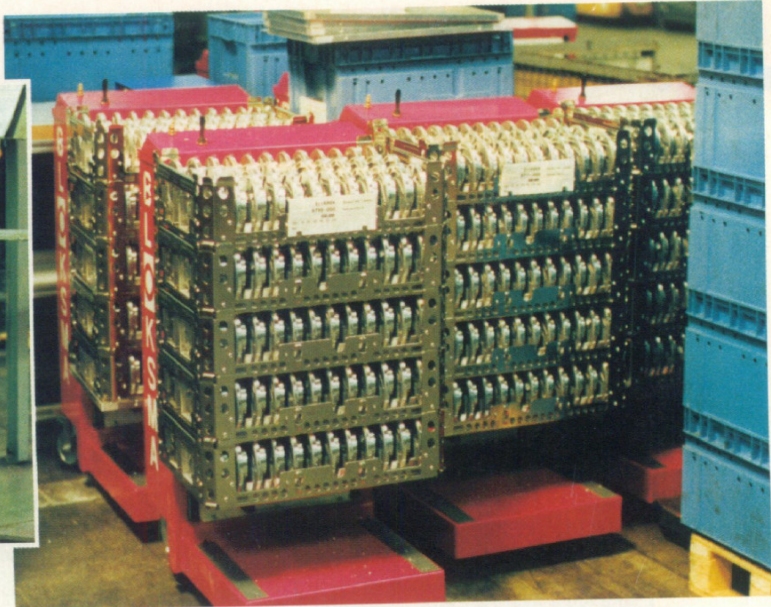




Früher: Das separate Stapeln und Verteilen der Werkstücke war mühsam und zeitaufwendig.



... und heute: Die Teile werden in Werkstückträgern abgelegt und müssen für die Reinigung nicht mehr umgestapelt werden. Bilder: Bloksma

## Im Materialfluß wird Geld verdient

### Durchgängiges Logistikkonzept reduziert Durchlaufzeit drastisch

Was nützt die schnellste Maschine, wenn beim Teiletransport wertvolle Zeit vertan wird. Die Reorganisation seiner internen Logistikabläufe brachten einem Automobilzulieferer den entscheidenden Zeitgewinn, um einen wichtigen Auftrag im Hause zu behalten.



Vor geraumer Zeit wurde der Handling-Spezialist Bloksma mit der Aufgabenstellung betraut, den Materialfluß eines Zulieferbetriebes der Automobilindustrie entscheidend zu verbessern. Gemeinsam mit einem kompetenten Berater wurde zuerst der Ist-Zustand ermittelt. Anschließend entwickelten die Projektpartner einen Maßnahmenplan, der die entdeckten Schwach-

**Drastische Reduzierung:** Der Transport von Werkstücken in speziellen Trägern und Transportgeräten spart bei einem Automobilzulieferer 25 Prozent der Durchlaufzeit ein.

stellen eliminieren sollte. Objekt der Betrachtung waren Druckgußteile, die mehrfach spanend bearbeitet werden. Nach nahezu jeder Bearbeitungsoperation müssen die Teile gewaschen werden. Vor der Reorganisation durch die Bloksma-Spezialisten mußte der Werker die angearbeiteten Werkstücke in Kleinladungsträger (KLT) schichten. Dabei wurde jede einzelne Lage durch ein Kunststoffmaschengitter getrennt, um die Werkstücke gegen Beschädigung zu schützen. Danach stapelte er die KLT auf Holzpaletten zu einem Turm und brachte sie mit einem Hubwagen zur Waschmaschine.

Hier wurden die Werkstücke herausgenommen, an einem Kettenförderband einzeln aufgehängt und in einer Durchlaufwaschanlage gewaschen. Anschließend mußte jedes Teil wieder zurück in einen KLT abgelegt werden. Nach diesem Arbeitsgang wurde der komplette Stapel zur nächsten Bearbeitungsmaschine gebracht. Diese Vorgehensweise wiederholte sich solange, bis die Werkstücke montagefertig waren.

Durch die Entscheidung Bloksma-Werkstückträger und -pneumobile einzusetzen, verbesserte sich die Situation für den Kunden deutlich: Der Werker legt nun die angearbei-

teten Werkstücke in die Werkstückträger ab und stapelt sie auf das Pneumobil auf. Danach wird dieser Werkstückträgerstapel zur neuen Durchlaufwaschmaschine gebracht und komplett auf das Förderband der Waschmaschine aufgesetzt.

Die Werkstücke werden also inklusive der Werkstückträger im Stapel gewaschen. Somit entfallen die unproduktiven Tätigkeiten wie Auf- und Abhängen und erneutes Einräumen der Werkstücke. Nachdem die Werkstücke die Waschmaschine verlassen haben, wird der komplette Werkstückträgerstapel an das Pneumobil übergeben und zur nächsten Bearbeitungsmaschine gebracht. Diese Vorgehensweise wiederholt sich bis die Werkstücke montagefertig sind. Ein wichtiger Aspekt dieser Neuorganisation war, daß keine Mitarbeiter wegrationalisiert, sondern anderweitig in der Montage eingesetzt werden konnten. Gleichzeitig wurde die Humanisierung der Arbeit vorangetrieben, da monotone

Tätigkeiten wie Auf- und Abhängen von Werkstücken und das rückenverschleißende Bücken und Hochheben von befüllten KLT entfallen.

An diesem Beispiel wird deutlich, welches Einsparpotential in der in-

### Entscheidender Zeitvorteil

**D**urch den Einsatz von Bloksma-Werkzeugträgern und Transportwägen konnte ein Automobilzulieferer den vom Kunden geforderten Vorgabepreis erzielen und damit den Auftrag behalten. Die Reorganisation der internen Logistik brachte außerdem weitere Vorteile:

- Reduzierung der Durchlaufzeit um rund 24 Prozent;
- die Neuanschaffungen für Werkstückträger, Palettenhubwagen und Waschmaschine haben sich innerhalb eines Jahres amortisiert;

- Teile liegen im Werkstückträger lageorientiert, das heißt, es ist ein Ausbau zur automatisierten Fertigung möglich;
- mit dem Pneumobil können alle gängigen Behältern (KLT, Schäferkisten, Blech- oder Draht-WST) transportiert werden;
- die Nacharbeitskosten beschädigter Teile streben gegen Null;
- die Werkstückträger sind universell im Baukastenprinzip aufgebaut;
- die Werkstückträger sind codierbar.

ternen Logistik liegt: Durch die reduzierten Durchlaufzeiten betrug die Zeitersparnis bei einer durchschnittlichen Losgröße von 5 000 Teilen und vier Einzelarbeitsgängen rund 24 Stunden. □

# Modern Art ...

Frei nach Christo, amerikan. Verpackungs-Künstler, geb. 1935 in Bulgarien.



ACMOS erleichtert die Arbeit.