

Fertigungssteuerung bei der Miba Sinter Group

Am Miba-Standort Vorchdorf in Österreich werden Motor- und Getriebeteile für die Automobilindustrie gefertigt. Ein im Sommer vergangenen Jahres initiiertes Projekt hat die Optimierung der Fertigungssteuerung im Bereich Sintermetall-Fertigung zum Ziel. "Wir wollen und werden eine nachhaltige Senkung der Bestände und Durchlaufzeiten in der Produktion erreichen", so die ROI-Projektleiter Uwe Nowotka und Ralf Kappelar. Wichtig dabei: Die Übertragbarkeit der künftigen Lösungen auf alle übrigen Sinter-Standorte, unter anderem im Hinblick auf die SAP-Einführung. Eine zunächst durchgeführte Ist-Aufnahme führte zur Identifikation von Optimierungsansätzen vor allem in den Bereichen Fertigungs-, Materialfluss- und Lagerstruktur, dem Monitoring der Umlaufbestände sowie der angewandten PPS-Systematik beziehungsweise -Logik. So wurde deutlich, dass die damals aktuelle Zuordnung von Produkten zu Maschinen und deren Zugehörigkeit zu einzelnen autarken Organisationseinheiten mit ihren dezentralen indirekten Bereichen keine eindeutige Verantwortung für Planungs- und Steuerungsaufgaben zulassen. Insbesondere an ausgewiesenen Engpass-Aggregaten, auf die meist 2-3 Produktionsbereiche mit ihren Aufträgen gleichzeitig "zugreifen" wollten, war der Interessenkonflikt deutlich nachweisbar.

Die Konsequenz: Suboptimale Einplanungen, die mit den verfügbaren Kapazitäten kaum darstellbar waren und oftmals kostenintensive Sonder-Maßnahmen wie Sonderschichten und Sonder-



FotoS: Miba Sinter Metall GmbH

Die Miba Sinter Group gehört zu den weltweit erfolgreichsten Entwicklungspartnern und Zulieferbetrieben für die Motoren- und Fahrzeugindustrie. Gemeinsam mit seinem Partnerunternehmen HighQ^{IT} unterstützt ROI die Miba Group bei der Einführung von SAP/R3 in den weltweit neun Produktionsstandorten und begleitet das Unternehmen in verschiedenen Projektaktivitäten zur Reorganisation von Produktion und Logistik.



transporte zur Sicherstellung der Liefertermine erforderten. Auch war aufgrund eines großen Zeitversatzes zwischen Meldung und systemseitiger Erfassung von Leistungsrückmeldungen die für eine PPS erforderliche Transparenz und Aktualität hinsichtlich Fertigungsstatus nicht gegeben. "Das Gleiche galt für die Verfolgung der Bestands-Entwicklung, da bei einer Reihe von Produkten mit komplexer Fertigungs-Struktur zum einen durch große Unterschiede in den Prozess-Zeiten, zum anderen durch technologisch bedingtes Losgrößen-Splitting an einer definierten Fertigungsstufe der Aufbau hoher HF-Bestände oftmals unvermeidbar und ein hinreichend genaues Monitoring dieser HF-Bestände nicht möglich war", so Ralf Kappelar.



Das gemeinsame Ziel: Eine nachhaltige Senkung der Bestände und Durchlaufzeiten in der Produktion erreichen.

Daher konzentrierte sich das von ROI gewählte Vorgehen zunächst auf die Planung und Implementierung von drei Ansätzen: Zum einen der organisatorischen Neuordnung von Maschinen und Anlagen mit kostenoptimierter, harmonisierter Kapazitätsbelegung. Zum zweiten der optimierten Fertigungs- und Materialflussstruktur. Und zum dritten einer Bestandsführungsebene für diejenigen Halbfabrikate, bei denen eine Entkopplung der Prozesskette aufgrund unterschiedlicher Losgrößen oder Prozesszeiten sinnvoll war.

Durch diese Maßnahmen konnten die Materialflüsse und Produktionsabläufe sowie deren Planung und Steuerung maßgeblich vereinfacht werden. Durch optimierte Maschinenbelegung und eine verbesserte Kapazitäts-Auslastung wurden zudem die Fertigungskosten reduziert.

Frühzeitig und parallel zu den übrigen Maßnahmen überprüfte und bereinigte ROI im Hinblick auf eine geplante SAP-Einführung alle relevanten Planzeiten in der Produktion, insbesondere der Rüst-, Prozess- und Handling-Zeiten (zum Konzept der Rüstzeitreduzierung bei Miba siehe auch Dialog Nr. 9, der bei ROI kostenfrei bestellt werden kann). Basierend auf diesen Grundlagen erfolgt nun, im Rahmen eines ausgewählten Pilotprojektes, die Feinkonzeption und Realisierung der künftigen Produktionsplanungs- und Steuerungslogik.

Weitere Informationen zum Thema Fertigungssteuerung:
scheibe@roi-international.com



Foto: privat

"Unsere Ziele sind vielschichtig"

Markus Ber ist Geschäftsführer der Miba Sintermetall GmbH

Herr Ber, welche Ziele verfolgen Sie mit den Projekten?

■ *Im Wesentlichen verfolgen wir drei elementare Ziele: So soll zum einen die Methodik so weit als möglich auf einfachen und transparenten Verbrauchssteuerungsprinzipien beruhen. Dann muss eine effiziente Nutzung der verfügbaren und in SAP integrierten Planungs- und Steuerungs-Tools gewährleistet sein. Und schließlich muss die künftige Logik einfach zu handhaben, transparent und personenunabhängig sein.* ■

Warum arbeiten Sie mit ROI zusammen?

■ *Ganz einfach: Wir setzen die erfolgreiche Zusammenarbeit fort, die vor zwei Jahren mit dem Projekt "Fertigungsoptimierung" in der Miba Gleitlager GmbH in Laa-kirchen begonnen hat. ROI besitzt ein spezifisches Know-how in der beispielgebenden Verknüpfung von Konzept, Methode und Umsetzung – und zwar in der täglichen Projektarbeit. Hier zeigt sich, dass die Berater über eine langjährige Industrieerfahrung verfügen.* ■

Die Miba Sinter Group gehört zu den weltweit erfolgreichsten Entwicklungspartnern und Zulieferbetrieben für die Motoren- und Fahrzeugindustrie.