

STAUFEN.

DIE RICHTIGE DOSIS LEAN



SAIER
smart dosing solutions



SAIER
smart dosing solutions



Einst als Elektrofachgeschäft gegründet, fertigte der Dosiertechnik-Spezialist Saier seine Produkte lange Zeit eher wie eine Manufaktur. Um das volle Potenzial einer neuen Produktionshalle sowie eines automatisierten Hochregallagers zu heben, durchlief das familiengeführte Unternehmen mithilfe der Staufen AG eine Lean Transformation. Gründer-Enkel und Geschäftsführer Michael Saier: „So aufgestellt trauen wir uns jetzt auch größere Aufgaben zu.“



FIRMEN- PORTRÄT

Vom Elektro- handel zum Industriebetrieb

Ob gewerbliche Geschirrspüler, Schwimmbäder oder Wäschereimaschinen – die Saier Dosiertechnik GmbH produziert für alle die passenden Produkte, um flüssigen Reiniger und Co. zuzuführen. Das Angebot reicht von Dosierschlauchpumpen und Dosieranlagen bis zu elektronischen Steuerungen sowie entsprechenden Data-, Cloud- und IoT-Lösungen.

Das mittelständische Unternehmen aus dem badischen Gundelfingen (bei Freiburg im Breisgau) blickt auf eine über 90-jährige Firmentradition zurück und wird heute in dritter Generation geführt. Bereits 1970 ist Saier in das Geschäft mit den Dosierschlauchpumpen eingestiegen. Heute ist der Spezialist einer der führenden Anbieter weltweit im Bereich der Flüssig-Dosiertechnik von chemischen Produkten. Zunehmend werden seine Produkte smarter und lassen sich remote ansteuern.

„Vor rund zehn Jahren haben wir damit begonnen, prozessorientierte Arbeitsabläufe und ein Qualitätsmanagement einzuführen“, erzählt Michael Saier. 2016 wurde dann ein neues Produktionswerk – samt automatischem Hochregallager – eingeweiht und die Belegschaft auf heute 100 Mitarbeitende verdoppelt.

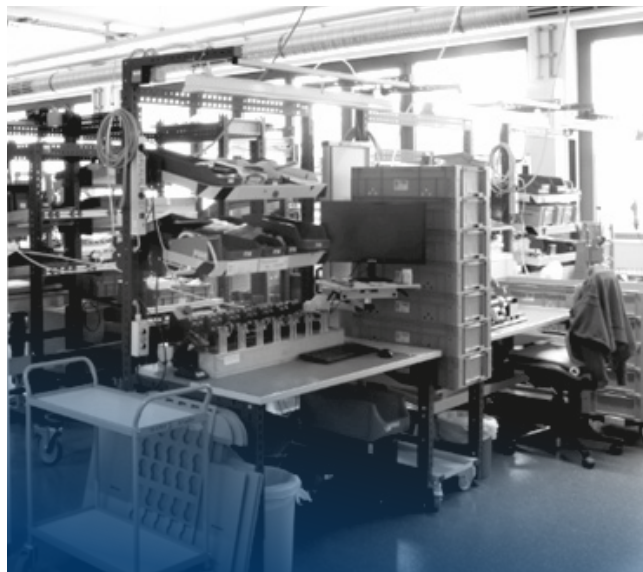


AUSGANGS- LAGE

Handling statt Wertschöpfung

Trotz neuer Gebäude sowie der Einführung eines ERP-Systems hatte die Fertigung bei Saier immer noch Manufaktur-Charakter. Daher machte sich das Unternehmen 2019 auf den Weg zur Lean Transformation. Der Lean-erfahrene Geschäftsführer Volker Brunner hatte erkannt, dass in der Produktion noch erhebliches Potenzial schlummerte. So gab es damals noch keine standardisierten Arbeitssysteme, die auf den Produktionsablauf abgestimmt waren, und der Montageprozess war in viele kleine, einzelne Schritte mit hohen Losgrößen unterteilt. Das führte zu langen Durchlaufzeiten, hohen Umlaufbeständen und einer Überlastung des automatischen Lagers.

Die Mitarbeitenden arbeiteten „aus der Kiste in die Kiste“, ohne Transparenz über den Auftragsstatus und -fortschritts zu haben. Durch ständiges Umräumen und Rangieren kam es zu unnötigem Aufwand – Handling statt Wertschöpfung.



Ausgangssituation: vorwiegend Sitzarbeitsplätze und Losgrößenfertigung

VORGEHENS- WEISE

Reduktion der Durchlaufzeit

Im September 2019 starteten Saier und Staufen mit einem Leuchtturmprojekt. Ein Produkt mit 250 Varianten wurde ausgewählt und unter den Gesichtspunkten Durchlaufzeit, Wertschöpfung und Verschwendung analysiert. Schnell wurde klar, dass die Montagezeiten durch ein verändertes Arbeitssystem deutlich verbessert werden konnten. Die Mitarbeitenden entwarfen gemeinsam mit Staufen eine optimierte Montagelinie, die sie in mehreren Stufen bis zum integrierten Arbeitssystem weiterentwickelten. So wurden nahezu alle Vormontageumfänge verkettet und in das neue Montagesystem integriert. Das Projekt dauerte drei Monate und es wurde ein voller Erfolg. Das Kernziel, die Durchlaufzeiten deutlich zu reduzieren, wurde erreicht. Entsprechend konnte auch die Flexibilität deutlich gesteigert werden. Mit dem neuen System wurde die Auftragsdurchlaufzeit um über 70 % gesenkt, die Montagezeit um 5 bis 15 % gemindert und der Steuerungsaufwand reduziert. Der Projekterfolg ist nachhaltig spürbar: mehr Transparenz, eine verbesserte Planung und eine gesteigerte Verlässlichkeit und Termintreue.

Gestärkt durch die Erfahrungen und Ergebnisse aus dem Leuchtturmprojekt entschied sich Saier dafür, die Optimierungen auf die gesamte Produktion auszurollen. Produktionsleiter Andreas Sehringer: „So haben wir die besonderen Coronaumstände für eine Transformation genutzt, um gestärkt aus der Krise hervorzugehen.“

„Ich war zunächst skeptisch“, gesteht Michael Saier. Doch der Ansatz, dass die Mitarbeitenden ihre Arbeitswelt im Wesentlichen selbst gestalten durften, gefiel ihm. Den Ausschlag gab



Technisches Highlight: Prüfstation mit In-line-Prüfkonzept

schließlich eine Datenanalyse: „Ich war ehrlich schockiert über das Ausmaß der Verschwendung und wie viele eigentlich überflüssige Tätigkeiten unsere Mitarbeitenden erledigen mussten.“

Nach dem Prinzip des „One-piece-flow“ wurde zudem ein neues, verschwendungsarmes Arbeitssystem für die Produktionslinien eingeführt. Die Montage wurde von starren Werkbänken auf mobile Wagen verlegt. Erste Montagen zeigten, dass die Zeiten deutlich verringert wurden, da das Bauteil erst aus der Hand gelegt wurde, wenn es fertig war. Herzstück der Montage ist heute ein Kennzahlen-Cockpit. Durch die Vorgabe von Stückzahlen wird ein Ziel definiert, bei Abweichungen kann direkt gegengesteuert werden. Ergänzend wurde ein Visualisierungskonzept entwickelt und ausgerollt. Dadurch ist auf einen Blick sichtbar, wo Abweichungen vom Soll-Prozess auftreten.

Durch eine zweistufige Lagerstruktur mit einer Mehrbehälter-Logik wird heute die Nachversorgung mit Bauteilen gesichert. So konnte die Steuerung vereinfacht und der Logistikaufwand deutlich reduziert werden, und das bei gleichzeitig stabiler Materialverfügbarkeit.



Anpassung der Arbeitsplatzsituation: Arbeitssysteme sind nach dem Prinzip One-piece-flow aufgebaut.

ERGEBNISSE

Nachhaltige Änderung der Unternehmenskultur

Die Lean Transformation ist für Saier ein voller Erfolg. Die veränderte Materialbereitstellung führte zu einer Reduzierung des Kommissionsaufwands, weniger Fehlbuchungen und einer geringeren Durchlaufzeit.

Durch One-piece-flow konnten die Montagezeiten deutlich reduziert werden. Die Arbeitsplätze werden auch im Nachgang stetig in Bezug auf Ergonomie optimiert (KVP). Fehler werden nun früher erkannt und Reklamationen nach einer vorab festgelegten Priorisierung angegangen. Beim Auftragsstatus herrscht für alle Mitarbeitenden Transparenz. Die Erledigung zu exakten Terminen ist endlich planbar, die Liefertermintreue ist die beste in der Branche (Best-in-Class), wie namhafte Kunden bestätigen.

„Es ist schön, zu sehen, dass die Unternehmensleitung nicht jede gute Idee selbst haben muss und sich die Mitarbeitenden mit ihrer vollen Gestaltungskraft einbringen“, sagt Michael Saier. „Wir haben unsere Unternehmenskultur nachhaltig geändert und neu ausgerichtet. Das gesamte Team schaut jetzt motiviert in die Zukunft.“



Die tägliche Stehung beim Produktionsleiter bringt Struktur und Messbarkeit in das Arbeitssystem. Täglich werden von den Gruppensprechern die Kennzahlen eingetragen, Abweichungen erkannt und Gegenmaßnahmen eingeleitet. Somit besteht jederzeit Transparenz über die Ausbringungsmenge und Störungen im Prozess.

ÜBER STAUFEN

In jedem Unternehmen steckt ein noch besseres.
Mit dieser Überzeugung berät und qualifiziert die Staufen AG
seit 1994 Unternehmen und Mitarbeitende. Weltweit.

300
Mitarbeitende

200
Projekte p. a.

17
Sprachen

> 65
BestPractice Partner
weltweit

7.000
Seminarteilnehmende
pro Jahr

HERAUSGEBER

STAUFEN.AG
Beratung. Akademie. Beteiligung.

Blumenstraße 5
D-73257 Köngen

☎ +49 7024 8056 0

✉ kontakt@staufen.ag
www.staufen.ag

KONTAKT



Robin Schorn
Project Manager

kontakt@staufen.ag

STAUFEN.

IN JEDEM UNTERNEHMEN
STECKT EIN NOCH BESSERES.