



Kommissionierung im Fachboden Nr. II

Transport zur  
Einlagerung in den  
FachbodenDer Fachboden Nr. II als  
zweistöckige Konstruktion  
Bilder: Pöttinger

Evaluation logistischer Prozesse steigert Effizienz der Logistikprozesse

## Reife Leistung

Die Erfahrung zeigt, dass sich die Entscheidungsfindung bei logistischen Fragestellungen immer dann schwierig gestaltet, wenn kein geeignetes Instrument zur Bewertung logistischer Vorgänge vorhanden ist. Das Familienunternehmen Alois Pöttinger Maschinenfabrik GmbH hat im Rahmen einer umfassenden Logistikoptimierung das innovative IT-Tool Logistik-ROM® eingesetzt und Einsparpotenziale bis zu 30 Prozent erreicht.

►► Das Familienunternehmen Pöttinger produziert seit 135 Jahren am Standort in Grieskirchen/Österreich Landtechnik für die Boden- und Grünlandbearbeitung. Die bestehenden Logistikstrukturen konnten die gestiegenen Anforderungen bedingt durch die großen Wachstumsraten nur noch mit sehr hohem Aufwand erfüllen. Deswegen beauftragte das Unternehmen die ROI Management Consulting AG, die Umsatzsteigerungen bis 2011 logistisch abzusichern und vorab vereinbarte Einsparungspotenziale zu erzielen.

### Ausgangssituation

Die Hauptaufgaben der Pöttinger Logistik liegen in der Belieferung der Fertigung und der Montage sowie im Versand von Ersatzteilen. Darüber hinaus muss die Versorgung weiterer Werke und die Einbindung von Lohnfertigern sichergestellt werden.

In der rund sechs Wochen dauernden Ist-Aufnahme und -Analyse nahm das Projekt-

team als ersten Schritt die Prozesse, Mengen und Kosten für alle relevanten logistischen Bereiche auf.

Zusammen mit der sich anschließenden Schwachstellen-Analyse zeigte sich schnell, dass die Bereiche Wareneingang und Hauptlager die größten Optimierungspotenziale beinhalteten. Über das Hauptlager, das im Wesentlichen aus einem Gitterboxen- und einem Fachbodenlager für Kleinteile besteht, werden rund 70 Prozent aller Ein- und Auslagerungen abgewickelt.

Dementsprechend konzentrierte sich die Potentialuntersuchung schwerpunktmäßig auf diese zwei Bereiche.

### Optimierung des Hauptlagers

Das Gitterboxenlager war ursprünglich für die Ein- und Auslagerung von ganzen Einheiten konzipiert worden. Die Entwicklung zu kleineren Kommissionen hat dazu geführt, dass aus dem Gitterboxenlager kommissioniert werden musste, was aufgrund

der genutzten Lager- und Fördertechnik sehr aufwendig war.

Eine Analyse des Teilespektrums ergab, dass viele Teile aufgrund ihrer Größe und ihres Gewichts auch in einem Fachbodenlager gelagert werden konnten.

Die Kapazitäten im Hochregallager reichten trotz dieser Maßnahme nicht aus. Um die großen Mengen abzufangen, erfolgte die Auslegung bei der Erweiterung bereits auf kleinere Gebinde, was die LOS-1-Strategie in der Gebindelogsitik bei Pöttinger ebenfalls vollkommen unterstützt. Diese Maßnahme senkte den Kommissionieraufwand weiter.

### Optimierung des Wareneingangs

Der Wareneingang war nicht an der optimalen Stelle im Werk positioniert und der Wareneingangsprozess an sich durch sehr viele Schnittstellen gekennzeichnet. „Durch den teilweisen Abbau des Hochregallagers und Umlagerung der Materialien in kleinere Ge-

bindeinheiten in den Fachboden haben wir den Wareneingang nun direkt am Anlieferbereich positioniert. Dies führte zu einer erheblichen Reduzierung der Wegeanteile“, erklärt Stefan Reitinger, Leiter Materialwirtschaft bei Pöttinger.

Parallel folgte die Optimierung der gesamten Prozesskette im Wareneingang nach nachfolgenden Kriterien:

- Komplette Wareneingangsabwicklung an einem Arbeitsplatz
- optimierte Gestaltung des WE-Platzes
- Nutzung angetriebener Rollenfördertechnik als WE-Pufferfläche und somit Einhaltung von Fifo
- Automatisierte Leergutzuführung aus dem Fachbodenlager

Die komplette Wareneingangsabwicklung an einem Arbeitsplatz führt dazu, dass Ware und Papiere nicht getrennt werden müssen, was eine spätere Zuordnung der Papiere zur Ware vermeidet.

„Die Nutzung von Fördertechnik im Wareneingang hat die Transparenz erhöht. Des Weiteren wird Fifo im Wareneingang zwangsweise eingehalten. Der Mitarbeiter kann „unangenehme“ Wareneingänge nicht zur Seite stellen“, so Stefan Reitinger.

### Effiziente Bewertung von Logistikprozessen

Auf Basis der Optimierung im Bereich des Hauptlagers und des Wareneingangs folgte der nächste Schritt: Das Erstellen von Layouts für die Gesamialternativen sowie deren qualitative und quantitative Bewertung.

Für die quantitative Bewertung kam das von der ROI AG entwickelte Tool Logistik ROM® zum Einsatz. Damit lassen sich alle wesentlichen Funktionen der innerbetrieblichen Logistik vom Wareneingang bis zum Versand bewerten: Transport- und Umpackvorgänge, Kommissionierung, administrative Vorgänge wie beispielsweise Versandpapierabwicklung sowie Prüf- und Kontrollvorgänge. „Dem Tool liegt der Gedanke zu Grunde, dass sich jeder Logistikprozess aus den Elementen ‚Distanz überbrücken‘, ‚Handling‘ und ‚Informatrische Vorgänge‘ zusammensetzen lässt“, erklärt ROI-Berater Heiko Marquardt. „Hinter jedem dieser Elemente sind zahlreiche Zeitbausteine abgelegt, die über die relevanten Einflussparameter wie beispielsweise die Entfernung in Metern, abgerufen werden und damit jeden Logistikprozess abbilden können“, so Heiko Marquardt weiter.

Gleichzeitig führt die Reduzierung der Analyse auf die wesentlichen Einflussparameter zu einer sehr hohen Analysiergeschwindigkeit. Die Parametereingaben und Ergebnisse werden auf einem Ergebnisblatt zusammengefasst, so dass alle ergebnisrelevanten Annahmen und Einflussfaktoren auch ohne Programm jederzeit ersichtlich sind. Quasi als Nebenprodukt entsteht eine lückenlose Dokumentation, die für Anwenderschulungen genutzt werden kann.

### Hohe Einsparpotentiale

Auf Basis dieser fundierten Bewertung aller wesentlichen Logistikfunktionen hat sich das Unternehmen Pöttinger für eine der vorgeschlagenen Alternativen entschieden. Die Umsetzung erfolgte innerhalb eines Zeitraums von zwölf Monaten in Eigenregie.

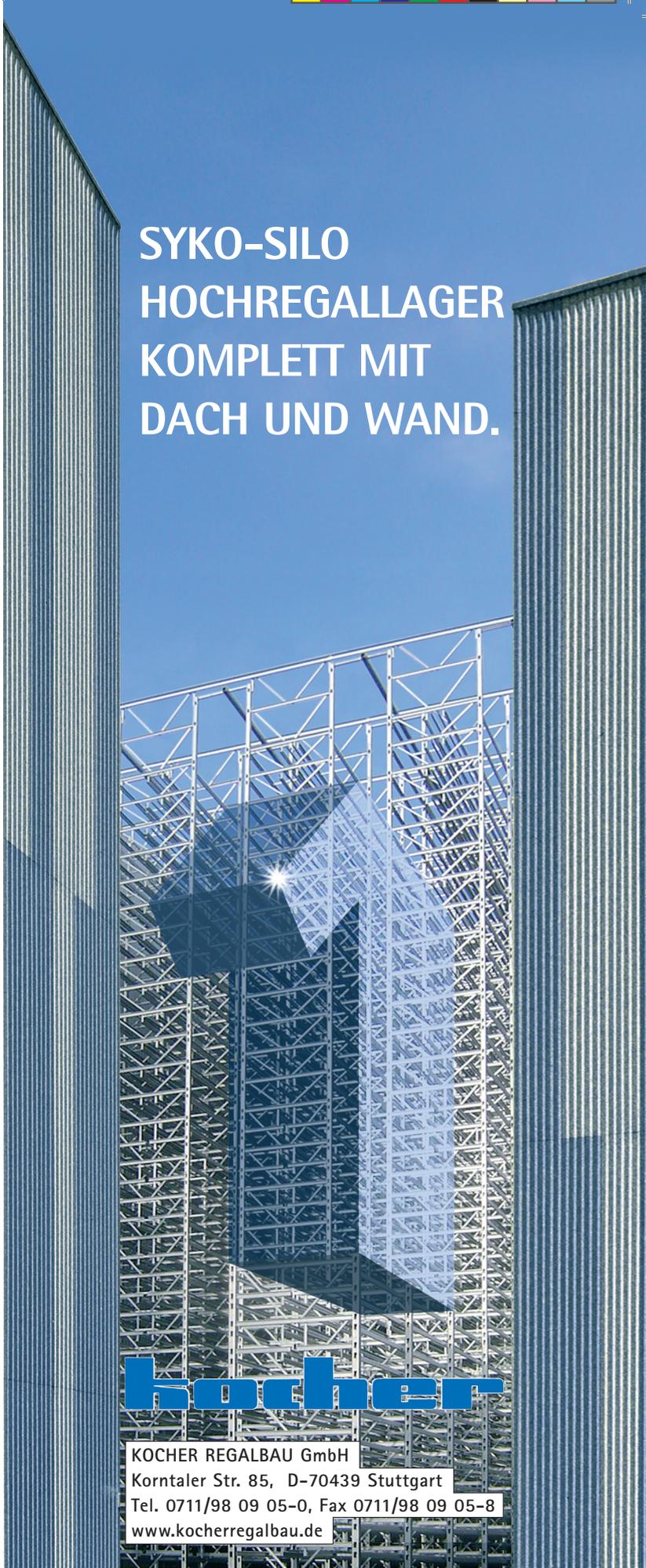
Die Projektnachbetrachtung von Logistikexperten ergab, dass 73 Prozent der im Vorfeld exakt definierten Ziele nach Abschluss der Umsetzung erreicht wurde. Die fehlenden 27 Prozent zur hundertprozentigen Prozessoptimierung hat Pöttinger während der letzten Monate step by step realisiert. Dazu gehörte zum einen die bessere Einarbeitung der Mitarbeiter im Wareneingang. Aufgrund der hohen Akzeptanz der Maßnahmen bei allen Mitarbeitern stieg die Lernkurve kontinuierlich nach oben. Des Weiteren wurden im Bereich Hochregale noch einige Teile umlagert, um die Effizienz weiter zu erhöhen. Parallel entschieden sich die Verantwortlichen für die Einführung einer neuen Hard-ware im Wareneingang und den Bau einer Andockstation für die Materialien.

www.roi.de

www.poettinger.at

Silke Brügel, Freie Fachjournalistin, Ottobrunn

## SYKO-SILO HOCHREGALLAGER KOMPLETT MIT DACH UND WAND.



**Kocher**

KOCHER REGALBAU GmbH  
Korntaler Str. 85, D-70439 Stuttgart  
Tel. 0711/98 09 05-0, Fax 0711/98 09 05-8  
www.kocherregalbau.de