

Projekt: Standardisierung einer Industrieanlagen-Baureihe
Position: Projektleiter
Branche: Maschinen- und Anlagenbau

A.) Ausgangssituation

Ein deutsches mittelständisches Unternehmen (800 MA / 100 Mio. €) verfügt über mehrere in- und ausländische Tochtergesellschaften (Europa und USA). Die Unternehmensgruppe liefert Anlagen zur Ur- und Umformung für die metallherstellende und -verarbeitende Industrie.

Vor dem Start des Projektes erfolgte bei jedem Einzelauftrag die Anpassung der Anlage an kundenspezifische Forderungen (mechanische Konstruktion, Abmessungen und Software). Zeichnungen, Stücklisten usw. wurden jeweils manuell überarbeitet mit entsprechenden Folgen für die Kosten und den Aufwand bei der Herstellung, Montage und Inbetriebnahme beim Kunden. Die Beantwortung von Kundenanfragen, die Angebotserstellung und der Auftragsdurchlauf erforderten zu viel Zeit. Insgesamt waren bei fast jedem Schritt 4 Abteilungen involviert.

Die Anforderungen des Marktes hinsichtlich Durchlaufzeit und Kosten erforderten eine Standardisierung der Produkte in Verbindung mit einer Neuausrichtung der entsprechenden innerbetrieblichen Abläufe.

B.) Durchführung

Zunächst erfolgten eine neutrale Analyse der IST-Situation einschließlich der Auswertung von früher durchgeführten Standardisierungsprojekten sowie die Bestimmung der hauptsächlich nachgefragten Einheiten (Werkstoffe, Größe, Leistung).



Projektziele:

- ◆ Definition einer Standard–Baureihe mit verschiedenen Größen,
- ◆ Optimierung der mechanischen, elektrischen und elektronischen Baugruppen,
- ◆ Modularer Aufbau, Berücksichtigung internationaler Transportabmessungen,
- ◆ Kostenanalyse, Kostenreduzierung, Optimierung der innerbetrieblichen Abläufe,
- ◆ Verringerung der Auftragsdurchlaufzeit,
- ◆ Verbesserte Sicherheit hinsichtlich Konstruktion, Arbeitsplänen und Dokumentation,
- ◆ Aktualisierung der PPS-Datenbasis einschließlich Identnummern,
- ◆ Optimierung der Ersatzteilhaltung und -verfügbarkeit sowie Servicefreundlichkeit.

Nach der Bestandsaufnahme wurde ein vollständiges Konzept betreffend die technische Auslegung und die innerbetrieblichen Abläufe erstellt, mit der Geschäftsführung abgestimmt und anschließend umgesetzt.

Das Projektteam bestand aus Spezialisten für die einzelnen Aufgabenstellungen.

Die Durchführung erfolgte über einen Zeitraum von 6 Monaten zunächst weitgehend losgelöst vom Tagesgeschäft, dann schloss sich die vollständige Bearbeitung eines Kundenprojekts einschließlich Erstellung der kompletten Muster-Unterlagen (Mechanik, Elektrik, Elektronik, Steuerung, Dokumentation, Konformitätsbescheinigung) an.



C.) Ergebnis

Das Projekt endete planmäßig und termingerecht mit folgenden Ergebnissen:

- ▶ Reduzierung des Planungs- und Konstruktionsaufwands um ca. 50 %
- ▶ Vereinfachung der innerbetrieblichen Abläufe
- ▶ Reduzierung der Fehlerquote – nahezu fehlerfreie Auftragsunterlagen
- ▶ Reduzierung der Kosten um ca. 20%
- ▶ Verkürzung der Lieferfrist um ca. 40%
- ▶ Das Marketing und den Vertrieb wurden erheblich verbessert
- ▶ Daraus resultierte eine Erhöhung des Marktanteils

D.) Vorteile

Der unvorbelastete Projektleiter konnte aus einer neutralen und objektiven Position heraus mit allen Projektbeteiligten völlig unvorbelastet umgehen und verhandeln. Dies erwies sich als sehr vorteilhaft hinsichtlich der Akzeptanz der Vorschläge bzw. Konzepte, u.a. bei der Vereinfachung der innerbetrieblichen Abläufe sowie der nachhaltigen Beseitigung der Schnittstellen-Probleme zwischen den verschiedenen Abteilungen im Unternehmen.

Die entstandenen Kosten wurden bereits innerhalb des 1. Jahres nach der Durchführung des Projektes überkompensiert.

Zusätzliche, nicht quantifizierbare Vorteile ergaben sich seither für das Unternehmen aus dem deutlich verbesserten Marktauftritt.