

25 Prozent produktiver mit der passenden Lagersoftware

Pforzheim/Neunkirchen am Brand, 27.03. 2018 – Die NAF Neunkirchener Achsenfabrik AG genießt als Zulieferer für den Forst- und Landmaschinenbau einen exzellenten Ruf. Mit einer Neuorganisation der Logistik- und Lagerprozesse sollte die Produktivität gesteigert werden – eine Herausforderung, die NAF dank der Unterstützung durch die Lagerverwaltungssoftware von LogControl mit Bravour bewältigen konnte.

Wenn eine gigantische Holzerntemaschine in nicht einmal zwei Minuten einen Baum fällt, die Äste entfernt und den Stamm in handliche Einzelstücke zersägt, ist robuste Technik aus Franken mit hoher Wahrscheinlichkeit ein tragender Bestandteil der Maschine. Die in Neunkirchen bei Erlangen ansässige NAF Neunkirchener Achsenfabrik AG entwickelt und fertigt Achsen und Getriebe, die in schweren Forst-, Bau- und Landwirtschaftsmaschinen zum Einsatz kommen. Mit Marktanteilen, die bei einzelnen Produkten wie Tandemachsen weltweit bis zu 95 Prozent betragen, ist der Antriebsstrang-Spezialist mit seinen rund 500 Mitarbeitern ein echter „Hidden Champion“ – ein erfolgreiches Unternehmen, das in der breiten Öffentlichkeit zwar wenig bekannt ist, dafür jedoch in Fachkreisen auf allen Kontinenten einen Ruf wie Donnerhall genießt. Klangvolle Namen wie John Deere, Caterpillar, Liebherr und Claas stehen auf der Kundenliste von NAF.

Die modular aufgebauten Achsen, Getriebe und Antriebsstränge sind komplexe Baugruppen, die aus bis zu 300 Einzelteilen bestehen. Diese werden teils von Lieferanten bezogen, teils als Rohteil eingekauft und in der eigenen Fertigung weiterbearbeitet. In Montagegruppen und am Fließband setzen die NAF-Mitarbeiter die einzelnen Teile und Komponenten zum Endprodukt zusammen, das dann entweder im Versandlager eingelagert oder bei bereits vorliegenden Kundenbestellungen gleich versandfertig gemacht wird.

Komplexe Logistik- und Lagerprozesse

Entsprechend vielfältig sind die Wege der Produkte in der innerbetrieblichen Logistik, wo neben den Wareneingangs- und -ausgangslagern auch Lagerorte für die unterschiedlichen Fertigungsbereiche eingerichtet sind. Je nach Bauteil kann der Weg durch ganz unterschiedliche Lagerorte vom Wareneingang über Produktion und Montage bis hin zum Versandlager führen – aber es kann auch vorkommen, dass eingekaufte Teile gleich wieder als Ersatzteil an den Kunden versandt werden. „Die große Zahl an Lagerorten und Prozessketten hat in der Vergangenheit häufig Probleme verursacht“, berichtet Harald Kraus, Leiter der Logistik bei NAF. So verloren Mitarbeiter oft viel Zeit beim Suchen von Teilen, weil sie nicht wussten, an welchem Ort sie eingelagert waren. Auch führte die mangelnde Übersichtlichkeit zu Planungsfehlern, im ungünstigsten Fall bis hin zum Produktionsstillstand.

Verbessern ließ sich die unbefriedigende Situation nur mit einer Neuorganisation der Logistik, die NAF auch konsequent in Angriff nahm. Das setzte jedoch voraus, dass eine Software für die Lagerverwaltung implementiert wurde, die den neuen Anforderungen gewachsen war. „Wir haben uns für LogControl entschieden, weil die Lagerfunktionen unseres ERP-Systems für unseren Bedarf bei weitem nicht ausgereicht hätten“, sagt Kraus. Als einen der maßgebenden Entscheidungsgründe nennt er den modularen Aufbau der Software, der in der Zukunft die Abbildung von eventuellen Erweiterungen oder Prozessänderungen auf einfache Weise möglich macht. Darüber hinaus ermöglicht LogControl die Integration unterschiedlicher Lagertechnik – bei NAF sind dies beispielsweise drei Karusselllager und ein Lagerlift von Hänel.

Die Umstellung der betrieblichen Logistikprozesse erfolgte in mehreren Phasen, um die insgesamt 90 in den einzelnen Logistikbereichen tätigen Mitarbeiter Schritt für Schritt auf das neue Terrain führen zu können. Mittlerweile ist die Übergangsphase abgeschlossen, und die Gruppenleiter der einzelnen Abteilungen ziehen ein durchweg positives Fazit.

Softwareunterstützung für Chargenverwaltung, Mindesthaltbarkeit und Kanban

„Dank LogControl können wir Lagerentnahmen nach dem First-In-First-Out-Prinzip konsequent umsetzen, da die Teile nun eindeutig identifizierbar sind“, sagt Christian Franke, Gruppenleiter Wareneingang und Versand bei NAF. Damit kann das Unternehmen vermeiden, dass bei Material- oder Konstruktionsänderungen Alt- und Neubestände vermischt werden. Auch teure Verluste durch die Entsorgung von Altbeständen, die nicht rechtzeitig verbraucht worden sind, gehören der Vergangenheit an. Die in LogControl integrierte Funktion für Mindesthaltbarkeitsdaten erlaubt es, bei bestimmten Produkten wie Dichtungen oder Lackfarben die Verwendung nach Ablauf der Haltbarkeit automatisch zu stoppen. Darüber hinaus lassen sich über die Chargenverwaltung im Fall eines Fertigungs- oder Materialfehlers die Produktions- und Lieferketten lückenlos rückverfolgen.

Eine große Herausforderung war die Umstellung der Lagerhaltung in der Montageabteilung auf die Kanban-Methode. Bei Entnahme von Teilen aus den Behältern erfolgt die Abbuchung per Barcode-Scan. Für die Teile sind in der LogControl-Software Mindestbestände hinterlegt, so dass bei einer Unterschreitung die Nachbestellung automatisch ausgelöst wird. „Die Kanban-Einführung wäre ohne die softwareseitige Unterstützung von LogControl nicht möglich gewesen“, betont Michael Prochaska, Gruppenleiter für das innerbetriebliche Transportwesen.

25 Prozent mehr Produktivität seit Einführung von LogControl

Dank der mit LogControl möglichen Verknüpfung von Logistik- und Produktionsdaten kann NAF die Effizienz im Herstellungsprozess deutlich steigern. Wurden in früheren Zeiten die für die Produktion erforderlichen Materialien beim Staplerfahrer per Zuruf oder Handzettel geordert, erhält er nun bei zu Neige gehenden Vorräten die Materialanforderung automatisch als Meldung auf dem Handscanner

angezeigt. „Insgesamt können wir in unseren Logistikbereichen seit der Einführung von LogControl vor drei Jahren eine Produktivitätssteigerung von 25 Prozent erzielen“, freut sich Logistikleiter Kraus.

Eine weitere Spezialaufgabe für die LogControl-Software ist bei NAF die Verwaltung von Bypass-Aufträgen. „Es kann zum Beispiel vorkommen, dass für einen Kunden ein dringend benötigtes Ersatzteil an den regulären Aufträgen vorbei durch die Produktion geschleust werden muss“, beschreibt Karl-Heinz Eger, Gruppenleiter für Kommissionierung und Ersatzteilversand, die Sonderaufgabe. Mithilfe der Bypass-Funktion kann dann den zuständigen Mitarbeitern angezeigt werden, dass gerade eingetroffene oder fertig gewordene Teile in ein vordefiniertes Bypass-Lager gebracht und dort eingebucht werden.

Maximal 60 Minuten Reaktionszeit

Schnelligkeit und Präzision werden von den Anwendern bei NAF als große Stärken der LogControl-Software gelobt. So gelang es, für die im Hochregallager befindlichen Teile die maximale Reaktionszeit drastisch zu senken: Maximal 60 Minuten nach der Anforderung sind die benötigten Teile am gewünschten Ort. Auch die Fehlerquote in der Lagerverwaltung befindet sich im steilen Sinkflug. „Dank des konsequenten Einsatzes von Scannern und Barcodes hat liegt der Anteil an fehlerhaften Kommissionierungen jetzt bei weniger als einem Prozent“, sagt Reiner Disselberger, der als stellvertretender Logistikleiter unter anderem für die Überwachung und Analyse der Prozesse verantwortlich zeichnet. Typische Fehler aus der papiergebundenen Lagerverwaltung wie falsches Abhaken oder Zahlendreher gehören bei NAF der Vergangenheit an.

Webbasierte Analyse und Prozesssteuerung

Ein äußerst vielseitiges Werkzeug ist das webbasierte Web Reporting Tool (WRT) von LogControl. „Mit diesem Tool können Anwender Bestands- und Bewegungsdaten analysieren und auswerten, um ihre Prozesse noch weiter zu optimieren“, erläutert LogControl-Geschäftsführer Ewald Mader. Bei NAF wird das Werkzeug ausgiebig genutzt – mehr als 60 verschiedene Auswertungen laufen regelmäßig über WRT. Nicht nur für die klassische Datenauswertung wie Liegezeiten-Analyse oder die Identifizierung von Ladehütern wird das Tool genutzt. „Das LogControl WRT ist für uns die Schlüsselfunktion, um vorausschauend zu kommissionieren und mit den richtigen Priorisierungen die Montage optimal mit Teilen zu versorgen“, erklärt Disselberger und ergänzt: „Das hilft uns, mögliche Kapazitätsengpässe schon im Voraus zu erkennen und rechtzeitig gegensteuern zu können.“

Unterm Strich ist das komplette Logistik-Führungsteam bei NAF hochzufrieden mit LogControl. Die Implementierung der Software gelang ohne Ausfälle und Pannen – keine Selbstverständlichkeit angesichts der Anbindung ganz unterschiedlicher Lagertechnik wie Hochregal- und Karusselllager sowie einem Lagerlift von Hänel und der erforderlichen Einrichtung von Schnittstellen zum ERP-System. Lobende Worte findet Harald Kraus insbesondere für das Projektmanagement bei LogControl: „Projektleiter Stefan Krusbersky war von der ersten Angebotspräsentation mit eingebunden und hat uns

bis heute in allen Phasen der Umsetzung und Programmpflege begleitet. Die persönliche Betreuung und extrem kurze Wege bei anfallenden Problemen geben uns die Gewissheit, dass wir mit LogControl den richtigen Partner für unsere Lagersoftware gefunden haben.“

Wörter / Anschläge: 1.183 / 8.186

Über die LogControl GmbH

LogControl ist das Systemhaus für zukunftssichere Lagerverwaltungssoftware, Leergutverwaltung, sowie Bestandsmanagement für den Mittelstand. Die modular aufgebaute und flexibel anpassbare Software mit mehr als 1.000 Funktionen ist schnell einsatzbereit. Seminare, Workshops und ausgefeilte Servicekonzepte zu Logistik und Einkaufsthemen runden das Angebot ab.

Weiterführende Links: www.nafaxles.com, www.logcontrol.de

Pressekontakt bei der LogControl GmbH

LogControl GmbH - Blücherstr. 32 - 75177 Pforzheim - Tel: +49 7231 58048-0

Frau Schmalisch, Projektleiterin Unternehmenskommunikation, Tel: +49 7231 58048-34, E-Mail: pr@logcontrol.de

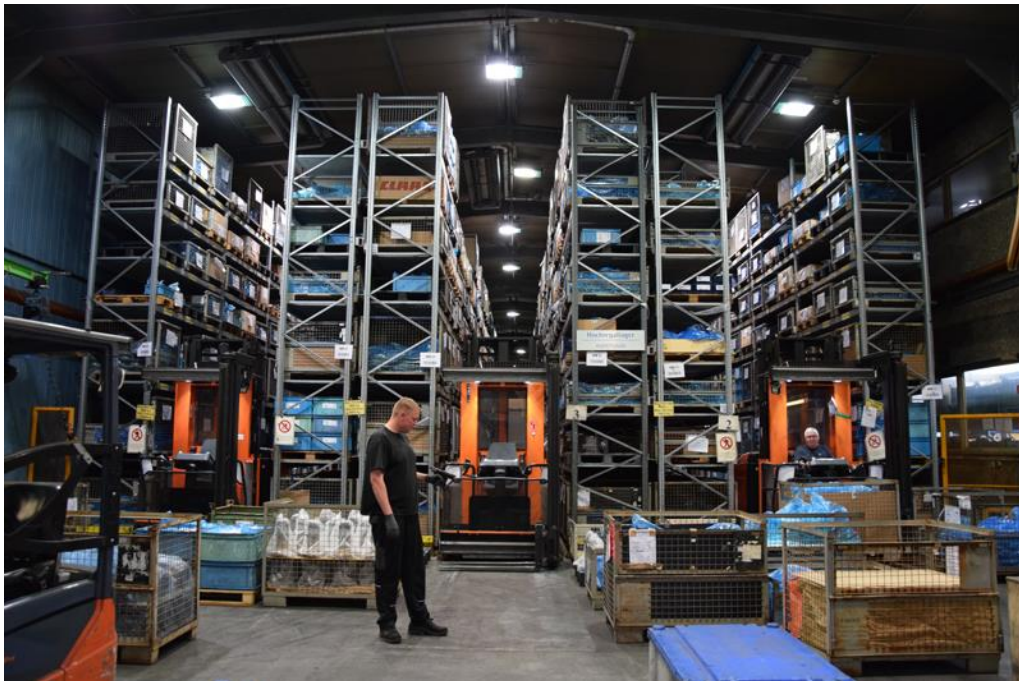


Foto 1: Das Hochregallager von NAF



Foto 2: Auch im Wareneingang wird bei NAF mit LogControl papierlos gearbeitet



Foto 3: Christian Franke, Gruppenleiter Wareneingang und Versand

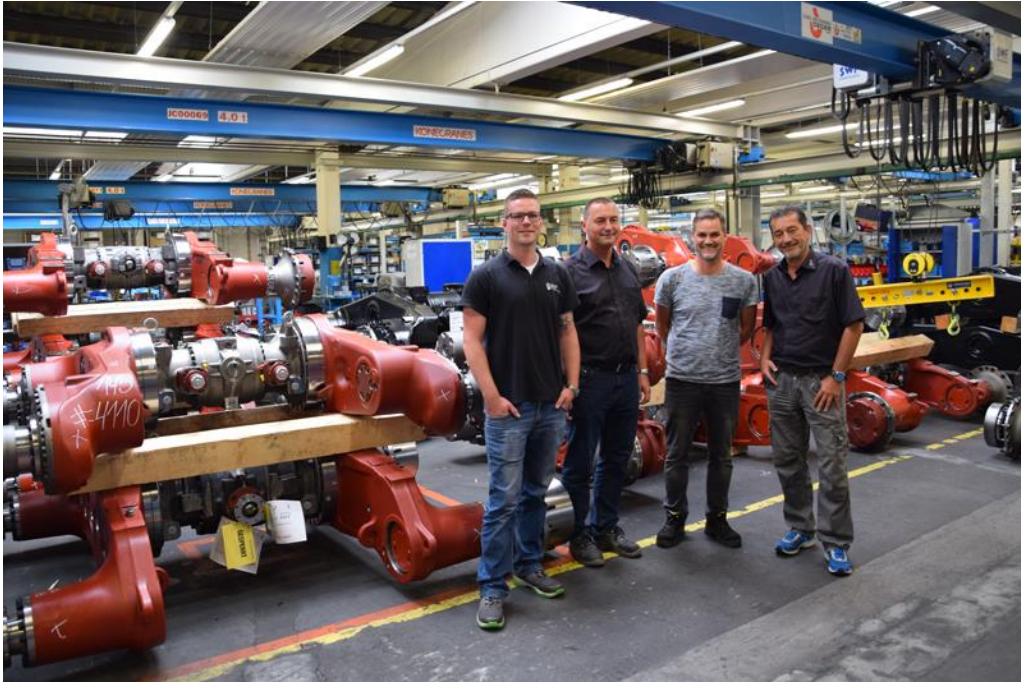


Foto 4: Alle NAF Gruppenleiter: C. Franke, R. Disselberger, M. Prochaska, K. Eger (v.l.n.r.)



Foto 5: Die Kanban Montage bei NAF



Foto 6: Dank LogControl voll in die Prozesse integriert: Lagerlift von Hänel



Foto 7: H. Kraus, M. Prochaska,
K. Eger, C. Franke, R. Disselberger
(v.l.n.r.)



Foto 8: NAF Logistikleiter H. Kraus & sein
Stellvertreter R. Disselberger (v.l.n.r.)



Foto 9: Das NAF Ersatzteilelager



Foto 10: Mit LogControl ist auch der Ersatzteileversand um vieles einfacher