

Verschwendungsreduktion in der Endmontage mit Fokus auf Produktivität und Durchlaufzeit



Die Rosenbauer International AG mit Hauptsitz in Leonding (Österreich) zählt zu den weltweit führenden Herstellern von Feuerwehrfahrzeugen und Feuerwehrausrüstung. An einem Standort in Leonding werden auf rund 80.000 m² Produktionsfläche mit etwa 450 Mitarbeitern jährlich rund 460 Fahrzeuge gefertigt. Fokus des Projektes war die Analyse und Konzeption von Optimierungssstellhebeln im Bereich der AT-Endmontage sowie die Pilotierung der Verbesserungsmaßnahmen an einem ausgewählten Pilot-Fahrzeug.

AUSGANGSLAGE

- **Hoher Verschwendungsanteil** in der Beladung aufgrund komplexer Abläufe
- **Hohe Wege-, Logistik- und Abstimmungsaufwände** zwischen den Schnittstellenbereichen
- **Instabile Materialverfügbarkeit** sowie Störungen durch Fehlteile, kurzfristige Änderungen und unklare Auftragsinformationen
- **Fehlende Transparenz und Standards** zur nachhaltigen Steuerung

PROJEKTZIELE

- Identifikation von **Produktivitätspotenzialen von 20%** durch systematische Verschwendungsreduktion (sowie **Steigerung der Produktivität um 5%** durch Realisierung von Quick-Wins)
- Erhöhung des **Outputs bzw. Reduktion der Durchlaufzeit um 25%** durch Verbesserung des Montageflusses und Prozessstabilität

VORGEHEN

Das Vorgehen in zwei Phasen kombinierte die systematische Analyse der Verschwendung mit der Pilotierung ausgewählter Verbesserungsmaßnahmen:

Analyse der Ist-Situation (Verschwendungs- und Wertstromanalyse)

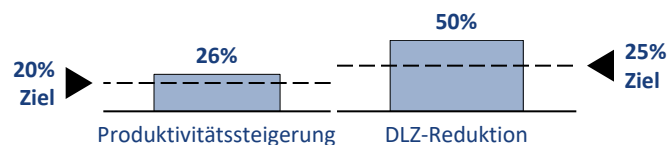
- Tätigkeitsstruktur-, Wertstrom-, Wege- und Multimomentanalysen durchgeführt
- Wertschöpfung, Verschwendung, Produktivität und Durchlaufzeiten transparent gemacht
- Materialbereitstellung, Arbeitsplatzgestaltung und Logistikprozesse analysiert und konzipiert

Ansprechpartner: Christian Sprenger | Sergej Kern
Kontakt: operations@wieselhuber.de

Implementierung (Shopfloor-Management, Standardisierung sowie Pilotierung (Proof of Concept))

- Materialbereitstellung durch Kanban-Regale und fahrzeugnahe **Bereitstellung verbessert**
- Arbeitsinhalte **nivelliert und standardisierte Abläufe** im Pilotbereich etabliert
- **Funktionale sowie funktionsübergreifende** Optimierungssstellhebel identifiziert
- Priorisierte **Maßnahmen unter Realbedingungen** pilotiert und deren Wirksamkeit validiert
- Shopfloor-Management mit **definierten Kennzahlen** und Steuerungsroutinen eingeführt zur Absicherung der nachhaltigen Wirksamkeit sowie Einführung eines gelebten kontinuierlichen Verbesserungsprozesses

Projektziele und -ergebnisse [in %]



ERGEBNIS

- ✓ Für den Zielzustand konnte in 8 Wochen ein **Produktivitätssteigerungs-Potenzial von 26%** sowie ein Potenzial zur **Durchlaufzeitreduktion von 50%** identifiziert werden
- ✓ **Maßnahmenwirksamkeit** im Piloten **nachgewiesen**: **Engpass** entlastet und **Montagefluss** stabilisiert; Unmittelbare Ergebniswirksamkeit
- ✓ Durch die **Pilotierung** der identifizierten sowie konzipierten Maßnahmen an einem Pilotfahrzeug **konnte die Wirksamkeit real nachgewiesen werden**. Roll-Out auf alle Montageplätze als nächster Schritt geplant.

„W&P hat in kürzester Zeit die wesentlichen Verschwendungen in der AT-Beladung transparent gemacht und gemeinsam mit unserem Team wirksame Verbesserungsmaßnahmen direkt und pragmatisch umgesetzt. Dadurch konnten wir Produktivität und Durchlaufzeit bereits im Piloten signifikant verbessern und eine perfekte Basis für den weiteren Roll-out schaffen. Unsere ambitionierten Ziele wurden deutlich übertroffen.“



Dipl. Ing. Wolfgang Andreas Schettler
Head of Centrac Technics