

Lean hält Einzug in neue Räume

Schallenkammer Magnetsysteme nutzt Umzug für neues Leankonzept

Magnetprodukte der Fa. Schallenkammer werden gerne von Unternehmen zur Visualisierung im Leanprozess genutzt. Vor allem die verschiedenfarbigen GraviFlex-Magnetfolien, die individuell gestaltbar sind, erfreuen sich zunehmender Beliebtheit. Wachsende Nachfrage war mit ein Grund für den Umzug vom Stammhaus in Rimpar in neu erbaute Räume in Kürnach bei Würzburg. Der Lean-Funke ist auf Anke Böhler, Inhaberin und Geschäftsführerin der Schallenkammer GmbH, schon lange übergesprungen. Und sie nutzte das aufgebaute Lean-Know-how im Zuge der örtlichen Veränderung, um in ihrem Unternehmen die Prozesse so zu gestalten, dass die Kunden individuell und rasch mit auf sie zugeschnittenen Magnetprodukten bedient werden können – und das zu einem guten Preis-Leistungs-Verhältnis.

von Sabine Leikep

Im Jahr 2009 übernahm Anke Böhler die Firma Schallenkammer Magnetsysteme. Sie konzentrierte sich zunächst auf die Produkte und deren Vermarktung. Im Dialog mit Kunden merkte sie, dass gerade im Bereich Lean Management ihre Magnetprodukte gerne genutzt werden, um Dinge schnell und flexibel zu visualisieren. Das war ein Ansporn, sich zu diesem Thema Gedanken zu machen, und es entstanden spezielle Produkte, für die es bereits einen eigenen Katalog "Magnets for Lean" gibt.

Doch wie sieht es im eigenen Betrieb aus? Anke Böhler hat die Philosophie der kontinuierlichen Verbesserung längst adaptiert. Gemeinsam mit ihren acht Mitarbeitern entstanden viele gute Ideen, um die Abläufe transparenter, effizienter und schneller zu gestalten. Ein Meilenstein war dann der Umzug im September 2014 in das neue Firmengebäude. "Im Vorfeld haben wir Abläufe analysiert und dokumentiert, um die Einrichtung der neuen Räume optimal zu planen", erzählt sie. So sei der Materialfluss – von den Roh-

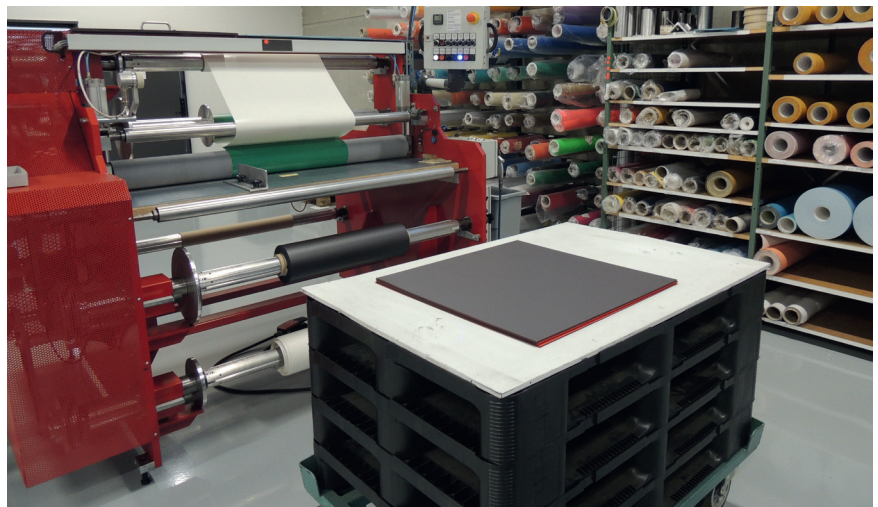


Abb. 1: Kleine Materiallager direkt an den Arbeitsplätzen sparen Wege und Zeit

produkten bis zum versandfertigen Endprodukt – ins Visier genommen worden.

"Mit magnetischen Punkten an den Metallregalen haben wir die Entnahmefrequenz der Materialien erfasst", erzählt Anke Böhler. "Dann haben wir überprüft, ob häufig benötigte Artikel gut zugänglich sind. Weniger gängige Materialien lagern nun in den unteren und oberen Regalfächern und die Bestseller in Griffhöhe".

Mit einfachen Mitteln viel erreicht

Das Rohmaterial hat lange Lieferzeiten, daher lassen sich Lagerbestände nicht vermeiden. Die Rohmaterialien werden im Hause Schallenkammer bearbeitet; zum Beispiel wird die GraviFlex-Magnetfolie in verschiedenen Farben kaschiert und gemäß Kundenwunsch zugeschnitten und bei Bedarf bedruckt. Losgröße eins ist möglich. Die Herausforderung lag darin, die Ware bedarfsgerecht einzu-



Abb. 2: Vom ersten Spatenstich am 14. November 2013 dauerte es nur 10 Monate bis zur Betriebsaufnahme in den neuen Räumen. Darüber freut sich Anke Böhler (3. v.l.)

lagern und für die Mitarbeiter zur Bearbeitung leicht zugänglich zu machen. Denn es sollte möglichst wenig Zeit auf der Strecke bleiben, wenn das Material von A nach B transportiert wird. Dies ist durch das U-Layout der Produktionslinie und Zwischenlager direkt am Ort der Bearbeitung gut gelungen.

In der neu erbauten Lagerhalle wurde der Wareneingang direkt beim Zentrallager platziert. Die Ware wird in der großen Halle ausgepackt und eingelagert. So gelangt weniger Staub in den Produktionsbereich.

One-Piece-Flow statt Fertigwarenlager

Die Fertigprodukte werden im One-Piece-Flow hergestellt. Beispielsweise wird der Artikel "GraviFlex-Magnetband" nach Kundenwunsch aus dem Rohmaterial Magnetfolie zugeschnitten. Aus 17 Farbvarianten und 9 Breitenmaßen ergeben sich 153 Produktvarianten. Die Lagerhaltung wurde reduziert auf 17 Grundfolien, die an der Schneidemaschine bevorratet werden. Die Farbgebung erfolgt ebenfalls im Hause. In einer Art Kanban-System, einfach visualisiert durch farbige Magnetpunkte, erhält der Bediener der Kaschiermaschine das Signal, wenn er für Nachschub sorgen muss. Aufgrund dieser Vorfertigung und des Zwischenlagers am Arbeitsplatz wird das Magnetband stück-

weise hergestellt, genau dann, wenn es vom Kunden verlangt wird.

Umzug reibungslos und punktgenau

Aufgrund der Analyse der Abläufe im Vorfeld wurde im Team das Layout von Lager und Produktion geplant. Der Plan des Architekten wurde auf FerroPad (eine eisenhaltige Folie) im Format DIN A0 kaschiert, und aus Magnetfolie entstanden maßstabgetreu die Maschinen, Schränke, Lagerregale und Paletten. So war es einfach, mit der Anordnung zu spielen, bis das optimale Layout gefunden war.

Dank dieser guten Vorbereitung gelang der komplette Umzug des Unternehmens innerhalb einer Woche, und bereits am dritten Tag waren die Maschinen wieder im Einsatz.

Mit Spaß an der stetigen Optimierung entwickeln Anke Böhler und ihr Team im Dialog mit Kunden immer wieder neue Magnetprodukte, die im Leanprozess hilfreich sind. Einige davon werden wir Ihnen in der nächsten Yokoten-Ausgabe vorstellen. ■



Abb. 3: Die U-förmige Anordnung der Maschinen spart Zeit und Wege und schafft Transparenz