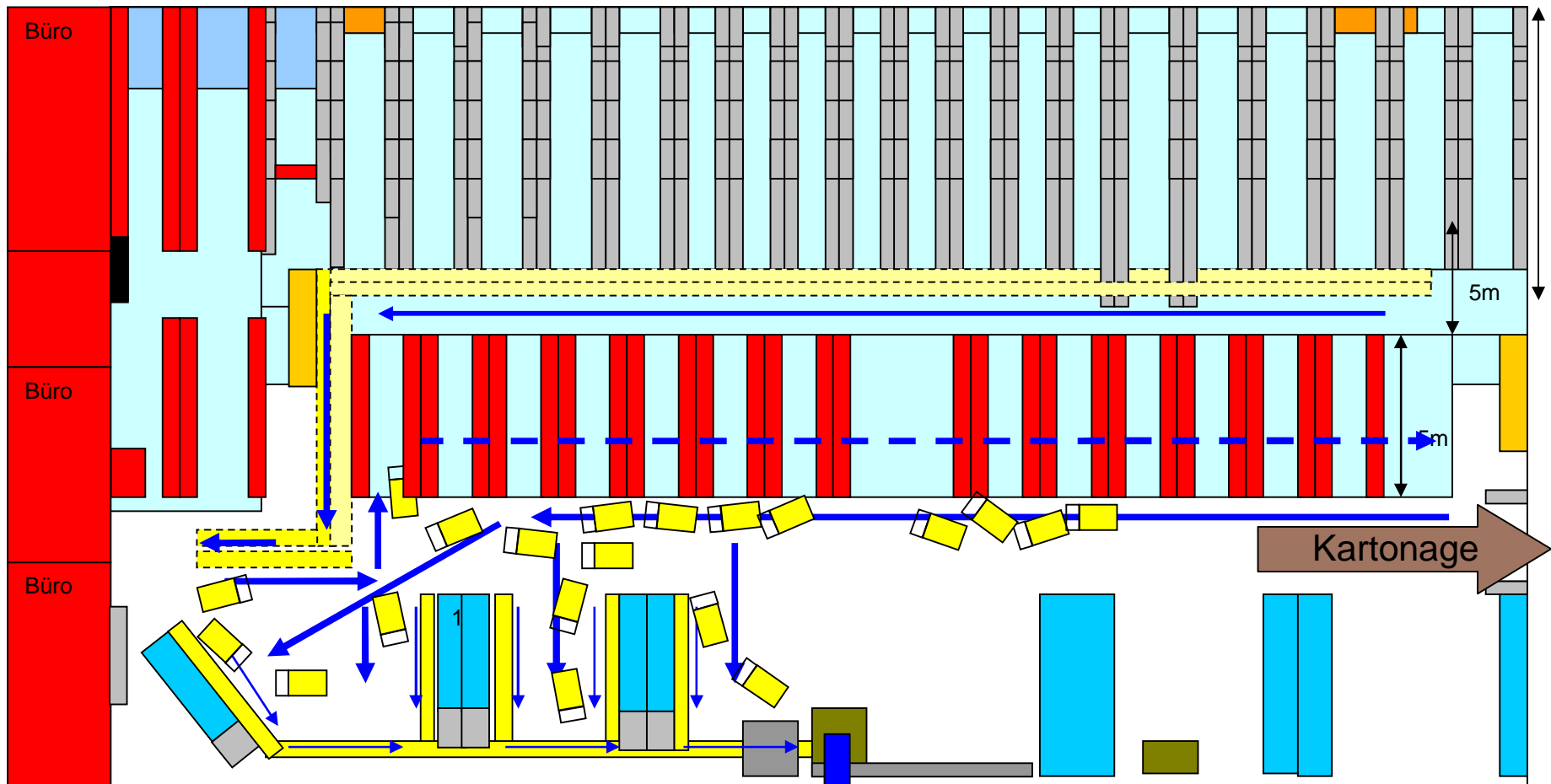


# Ergebnispräsentation Power Workshop Mörlenbach

## LAYOUT VOR KAIZEN



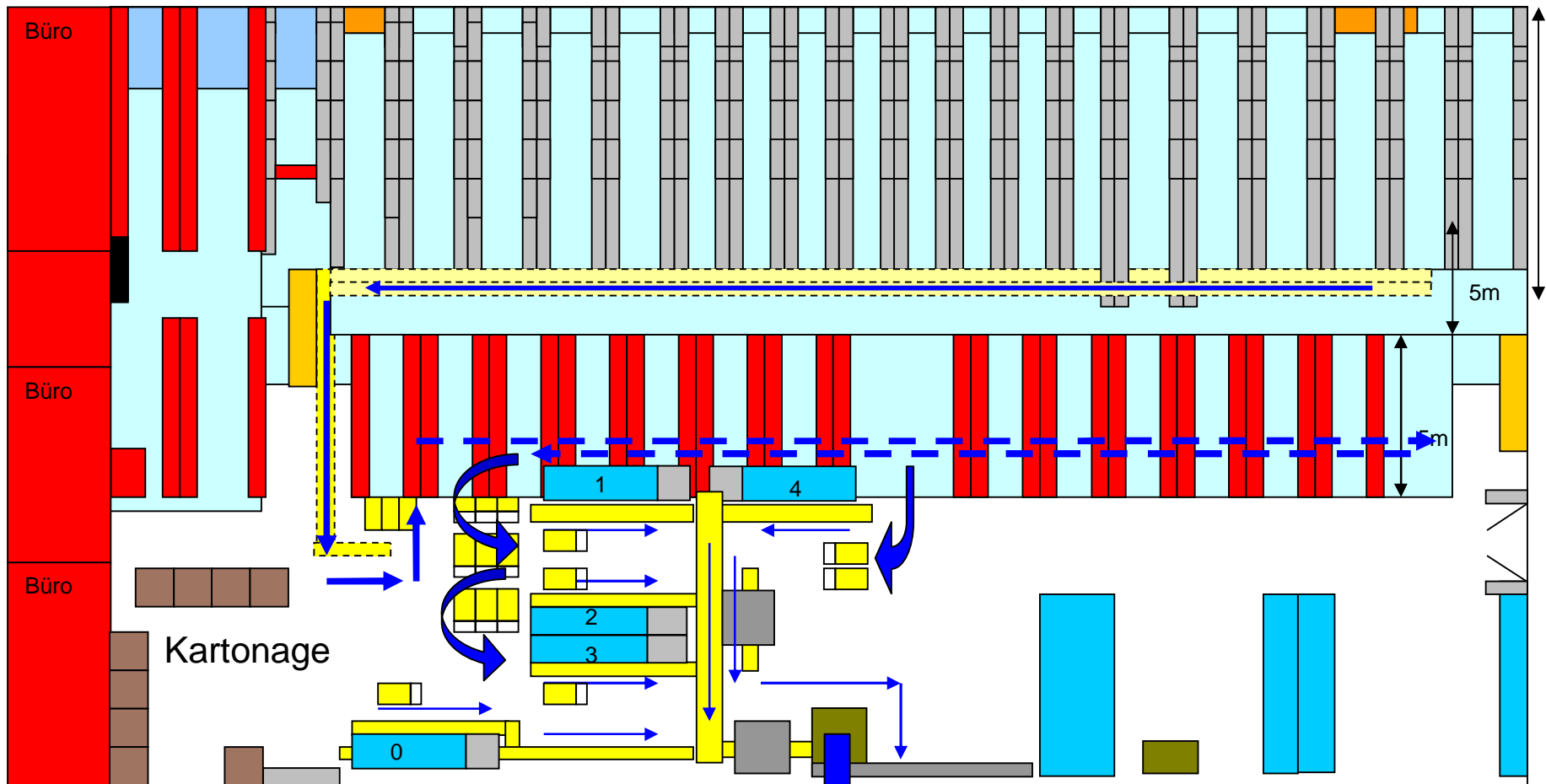
-  Materialfluss
-  Fördertechnik

Grundrissplan Kommissionierhalle  
Lager Bühnenanlage / Förderanlage /  
Plan 3 Versandbereich



Durchlaufzeit 90 Minuten  
Max. 823 Pakete/Tag

# LAYOUT NACH KAIZEN



- Materialfluss
- Fördertechnik

Grundrissplan Kommissionierhalle  
Lager Bühnenanlage / Förderanlage /  
Plan 3 Versandbereich



**Durchlaufzeit 30 Minuten (-66%)**  
**Max. 1008 Pakete/Tag (+23%)**

## Ergebnispräsentation Power Workshop Mörlenbach



Von der Bühne wurde die kommissionierte Ware „entgegen“ der Arbeitsrichtung in einen Puffer gefahren. Da der Puffer viel zu groß war wurde endlos Ware in die Verpackung „gedrückt“. Da die Verpackung der „Engpass“ im Arbeitsfluss ist, führte das zu großen Staus vor der Verpackung. Das Pull-Prinzip (ziehende Fertigung) bringt hier das beste Ergebnis.



Die räumliche Enge zwischen dem Kommissionierpuffer und dem Packplatz 0 führte automatisch zu großer Unordnung und großem Aufwand z.B. beim nachfüllen von Kartons. Diese Kartons mussten mehrmals täglich aus dem Zelt bereitgestellt werden.

## Ergebnispräsentation Power Workshop Mörlenbach



Der Ausläufer von dem Bühnenförderband wurde in Arbeitsrichtung gedreht und die Pufferstrecke extrem klein gehalten.



Der Packplatz 0 wird abgebaut und an dessen Stelle wird die Bevorratung von den gängigsten Kartonagen entstehen. Auf diesen Platz wird auch die Luftverpackungsmaschine gestellt mit den benötigten Materialien.

## Ergebnispräsentation Power Workshop Mörlenbach



Hier ist bereits der Lagerplatz für Kartonagen entstanden. Arbeitsplatzes gelagert werden. Dieses Kartonagelager wird über Kan Ban gesteuert, d.h. Minimal und maximal Bestand. Es wird visuell angezeigt WANN die nächste Lieferung ausgelöst werden muss in einer definierten Menge. Das verhindert Bevorratung in Massen. Bevorratung kostet Geld.

## Ergebnispräsentation Power Workshop Mörlenbach



Ein Blick auf die „alte Verpackung“ verrät eine typische Boxenfertigung. Der Nachteil ist: Die Mitarbeiter/innen sind weitgehend vom allgemeinen Geschehen der Fabrik abgeschottet und stieren gegen Wände. Nicht besonders motivierend. Gleichzeitig bauen sich die Mitarbeiter/innen zu indem gepuffert wird. „Engpass“. Dadurch wird der Engpass noch enger und es kommt situativ Hektik auf, da es keiner rechtzeitig überblickt.



Erst wenn die Pakete auf der Brücke sind ist das Geld verdient!  
Wie viel Geld ist in dieser Box wohl gehortet?

Das schlimmste an dieser Situation ist, dass der Fertigungsfluss unterbrochen ist. Alle 35 Sekunden muss ein Paket aus dem WA.

## Ergebnispräsentation Power Workshop Mörlenbach



Von der Klebmaschine aus bietet sich dieses Bild. Neben den Boxen wird gepuffert in mehreren Etagen. Das kostet Zeit und Zeit kostet Geld.



Mit großem Engagement werden die alten Boxen demontiert und ein Regal kann sogar komplett entfallen. Diese Aktion wurde Nachts durchgeführt und einige Mitarbeiter/innen waren bis ca. 03.00Uhr dabei. Herzlichen Dank an dieser Stelle. Es wurde keine fremde Hilfe nötig da das komplette Know How vorhanden war. Kritisch war das umbauen der EDV Tools. Wäre hier ein Fehler passiert hätte das viel Geld gekostet. Verantwortlich war Ralf Rosenblatt der das bis 03.00Uhr Nachts Fehlerfrei umgebaut hat. Danke Ralf.

## Ergebnispräsentation Power Workshop Mörlenbach



So sieht das neue Layout nun aus. Die Verpackung wurde praktisch um 90° in die Arbeitsrichtung gedreht. Die Mitarbeiter/innen können nun das ganze Geschehen der Fabrik verfolgen.



Der Blick vom WA in die Verpackung lässt erahnen, dass es aufgelockert und systematisch zugeht. An dieser freien Stelle wird eine zusätzliche Klebmaschine installiert um einen störungsfreien Ablauf der Massenware zu gewährleisten.

## Ergebnispräsentation Power Workshop Mörlenbach



Am Packplatz 1 wurde das vorhandene Hochregal zur Bereitstellung und zur Aufnahme der EDV genutzt. Der Blick ist auf Packplatz 1 und 2.



Voll im Betrieb ist zu erkennen, dass wesentlich mehr Platz als vorher vorhanden ist. Hier ist auch der Puffer vor der Verpackung gut zu erkennen. Der Pufferplatz ist am Boden farblich markiert.

## Ergebnispräsentation Power Workshop Mörlenbach



Bodenmarkierungen sorgen für Eindeutigkeit und erziehen die Mitarbeiter/innen zu Ordnung und Sauberkeit. Weiterhin ist für jeden die Ablauforganisation erkennbar und es Bedarf in Zukunft weniger Anweisungen.