

Reengineering

Statt Verlagerung: Bessere Prozesse sichern Standort

von Anne Zozo
Produktion Nr. 41, 2008

HEIDENHEIM (ilk). Noch zu Beginn des Jahres 2003 stand für die CMC Consumer Medical Care die Verlagerung der Verbandkastenfertigung nach Osteuropa oder China im Raum. Der Grund: Wettbewerbsdruck und ein rapider Preis- und Margenverfall. Doch das Unternehmen entschied sich dagegen und für die Optimierung der bestehenden Prozesse.



Bild: CMC

Die CMC GmbH ist eine 100-prozentige Tochter der Paul Hartmann AG und Marktführer im Bereich Erste Hilfe in Deutschland. Über 3 Millionen Produkte produziert CMC pro Jahr in Heidenheim – darunter zum Großteil kundenspezifische Anfertigungen für die Automobilindustrie sowie Standardprodukte, beispielweise für Fachhandel, Werkstätten oder Tankstellen. „Zu unseren Kunden aus der Automobilindustrie gehören Hersteller wie Audi, Mercedes, VW oder Bentley. Um individuelle Produkte für die Fahrzeuge der oberen Mittelklasse entwickeln zu können, ist ein enger Abstimmungsprozess nötig. Auch hinsichtlich einer Just-in-Time Lieferung haben wir mit der Produktionsstätte in Deutschland einen echten Standortvorteil“, begründet Dr. Rainer Mangold, Geschäftsführer der CMC GmbH, die Unternehmensstrategie.

Bis 2005 konnte das Unternehmen durch Kostenoptimierung Einsparungen von knapp 30 % erreichen. Dann jedoch stagnierte die Entwicklung. Im

Die Projektverantwortlichen (v.l.n.r.): Karsten Bablich (Betriebsleiter CMC), Dr. Rainer Mangold (Geschäftsführer CMC), Thomas Schlösser (Staufen AG)

Frühjahr 2007 begann CMC daher gemeinsam mit den Prozessberatern der Staufen AG die Fertigungsprozesse zu durchleuchten. Die Basis bildete eine Mitarbeiterschulung, die ein Planspiel zum Just-In-Time Prozess beinhaltete. „Eine Schulung mit 50 Mitarbeitern erschien uns zunächst als eine enorme Herausforderung“, erinnert sich Berater Thomas Schlösser. „Dank der Begeisterungsfähigkeit der CMC-Mitarbeiter konnten jedoch in kürzester Zeit zahlreiche Verbesserungsvorschläge für die täglichen Abläufe formuliert werden“. Damit war auch die Basis für einen kontinuierlichen Verbesserungsprozess gelegt.

Allein die Greifwege-Optimierung senkte die Kosten um 10000 Euro

„Allein durch die Optimierung der Greifwege bei der Konfektionierung konnten wir an einem Tischarbeitssystem eine Verbesserung um 35 % erzielen – ein zweiter Schritt brachte weitere 10 %. Bereits die Reduzierung um Sekundenbruchteile macht Kosteneinsparungen von über 10000 Euro möglich“, so Betriebsleiter Karsten Bablich. Vor allem auch die Logistik ist aufgrund des hohen Materialvolumens von zentraler Bedeutung.



Ein Tischarbeitssystem bei CMC: Die Greifwege sind jetzt viel effizienter als vor dem Reengineering

Bild: CMC

Durch die Einführung von Kanban, der Anwendung des Pull-Prinzips sowie der Installation eines Kreislauf- und Supermarktsystems konnten entscheidende Verbesserungen erzielt werden. Das Prinzip „First in, first out“ ist im Umgang mit den medizinischen Einzelprodukten wichtig, deren Haltbarkeitsdaten schon bei der Verarbeitung zu beachten sind.

Durch die Prozess- und Kostenoptimierung in der Fertigung kann CMC eine stetig sinkende Kostenkurve ge-

währleisten. Der Geist der Veränderung hat auch die Mitarbeiter in der Entwicklung erfasst. Mit innovativen Produktionsmethoden verändern sie das Design und vor allem auch die Form der klassischen Verbandskästen und -taschen. Ihr Volumen etwa wurde durch ein Vakuumverfahren deutlich reduziert – ein entscheidender Faktor für Automobilhersteller. CMC behauptet sich so als Zulieferer und will sich möglicherweise auch als Fertigungsdienstleister etablieren.