

FALLSTUDIE **6**

Flexibilität durch
Standardisierung

AUSGANGSSITUATION

Einer unserer Kunden setzt viele verschiedene Verpackungsformen und -größen ein. In einem wetterabhängigen und sehr volatilen Segment verändern sich die benötigten Stückzahlen für die einzelnen Verpackungen sehr stark.

BRANCHE

Feinkost-Hersteller

STRATEGIE/ANLASS

Geringere Investition –
mehr Flexibilität



AUFGABENSTELLUNG

Es sollte eine größtmögliche Flexibilität bei einem gleichzeitig geringen Investitionsvolumen erreicht werden.

REALISIERUNG

Das Produktportfolio wurde analysiert und in verschiedene Größenklassen eingeteilt. Für diese Größenklassen wurden die benötigten Stückzahlen betrachtet und damit die notwendige Anzahl der Kavitäten (Nutzen) festgelegt.

Aus dieser Analyse wurden optimale Anlagen- und Werkzeuggrößen definiert. Um kostengünstig produzieren zu können, wurden relativ große Anlagen (= hohe Ausbringungsmenge) konzipiert. Die Variantenvielfalt wurde auf den Anlagen mittels wechselbarer Einsatzgruppen für Werkzeuge und Automation abgebildet.

ERGEBNIS

Auf einer relativ kleinen Anzahl von standardisierten Anlagen und Werkzeugen können im Wechsel alle geforderten Varianten produziert werden.

KUNDENNUTZEN

Durch die Größe der Anlagen können die Artikel kostengünstig produziert werden. Durch die Standardisierung der Werkzeuge und Anlagen sind wir in der Belegung sehr flexibel und können damit auf die stark schwankenden Bedarfszahlen der Kunden reagieren. Dadurch entsteht auch ein Stück Ausfallsicherheit, da bei einem größeren Problem auf einer anderen Anlage weiter produziert werden kann. Durch die Verwendung von Einsatzgruppen sind die Investitionen in Werkzeuge und Automation deutlich geringer.

ERGEBNIS

Eine Verbesserung der

 **Wirtschaftlichkeit**

 **Flexibilität**