

Lean Production bei der Firma Dieckmann

Optimierte Prozessabläufe in der neuen Montagehalle

Iserlohn (AWe) – Zufriedene Kunden und transparente Produktionsprozesse bei gleichzeitiger Steigerung der Effizienz im Unternehmen – das waren die Ziele einer Untersuchung, die sich *Jan Kießler* aus Menden bei der Firma Dieckmann in Iserlohn vorgenommen hatte. Jan Kießler hat Fertigungstechnik an der Fachhochschule Südwestfalen in Iserlohn studiert und führte die umfassende Analyse für seine Bachelor-Arbeit durch. Beim Kolloquium in den Räumen der Firma Dieckmann präsentierte er nun interessante Optimierungspotenziale. Prof. Dr. Klaus-Michael Mende von der Fachhochschule Südwestfalen bewertete den Vortrag des Studenten anschließend mit der Note 1,0. Über seine Verbindung zum Märkischen Arbeitgeberverband ist erneut eine praxisorientierte Kooperation mit dem interessierten Unternehmen gelungen. Die Firma Dieckmann will die wertvollen Impulse des FH-Studenten für ihre neue Montagehalle aufgreifen.

Fast jeder kennt ihre Produkte – „Griffe“ an Fenstern und Türen. Im Fachjargon Fenster- und Türbeschläge. Die Erich Dieckmann GmbH fertigt in Iserlohn mit etwa 130 Mitarbeitern eine Vielzahl derartiger Produkte wobei die Historie des Traditionsunternehmens bis ins Jahr 1870 zurück reicht. Kießler analysierte in seiner Arbeit die Prozessabläufe im Betrieb genau. Eine Reduzierung der Lagerhaltung, die Minimierung des Umlaufbestands, also aller bereits im Arbeitsprozess befindlicher Produkte, sowie eine Reduzierung des Transportaufkommens im Unternehmen können zu einer deutlichen Kosteneinsparung führen, so seine Erkenntnis. Experten sprechen von „Lean Production“.

Kießler schlägt hierbei unter anderem vor, die Maschinenpositionen zu optimieren. Kurze Wege zu den Fertigungsplätzen, zu den Packstationen und zum Fertigwarenlager sind das Ziel. Produziert werden soll idealerweise in einer Reihenfertigung, d. h. in der Reihenfolge der Arbeitsschritte bis hin zum fertigen Produkt. Neue Materialbereitstellungsflächen führen dabei zu einer beschleunigten Anlieferung für eine effiziente Produktion.

Besondere Vorteile sieht Kießler in seinem Modell der zentralen Steuerung der Montage. Ein Teamleiter hat die gesamte Fertigung stets im Blick. Was zuerst gebraucht wird, wird zuerst gefertigt. Die Erledigung von Aufträgen und der Einsatz von Mitarbeitern können aus dem sogenannten Leitstand heraus derart gesteuert werden, wie es für eine optimale Versorgung der

Kunden erforderlich ist. Die Mitarbeiter hingegen können sich ganz auf den eigentlichen Produktionsprozess konzentrieren. Die Nutzungs- und Produktionszeiten der Maschinen werden dadurch erhöht.

Die zentrale Planung und Steuerung erlauben weiterhin zuverlässige Vorhersagen, zu welchem Zeitpunkt ein Auftrag fertig gestellt ist. Ein Aufbau erhöhter Warenbestände, die nicht gebraucht werden, wird vermieden. Eine strategisch definierte Lagerhaltung kann im Einzelfall jedoch sinnvoll sein, wie die Corona-Krise oder aktuelle Zulieferengpässe für die heimische Industrie zeigen. Bemerkenswert ist, dass Kießler in seiner Bachelor-Arbeit einen durchgängigen Produktionsprozess skizzierte, der die Umsetzung unterschiedlicher Produktionsziele bestmöglich erlaubt. Den Rest entscheidet das Management.

Geschäftsführer Rainer Dieckmann verfolgte das Kolloquium interessiert. Am Ende wagte er einen Blick in die Zukunft. Die Firma Dieckmann errichtet demnächst eine neue Montagehalle am Standort im Ortsteil Grüne. Dort wäre es einfacher, die neuen Maschinenpositionen und Prozesse bereits von Anfang an ideal zu planen. Für Kießler bedeutet das nun: Er darf sich nicht nur über seine sehr gute Bachelor-Note freuen, sondern erhielt gleichzeitig das Angebot, bei der Firma Dieckmann zukünftig seine Master-Arbeit anzuschließen und so die Umsetzung seiner Ideen in die Realität weiter zu verfeinern. Eine gelungene Verknüpfung von Hochschulausbildung mit der heimischen Wirtschaft.

Kontakt:

Dr. Andreas Weber

Leiter Öffentlichkeitsarbeit & Bildung

Tel.-Nr.: 02371/8291-70

Email: weber@mav-net.de

