



Ordnung ist das halbe (Handwerker-)Leben Teil 3

Clean-up-Projekte in Werkstatt und Lager

Mit geringem Aufwand 15 % mehr Produktivität
und Gewinn erzielen

**Schrauben, über-
sichtlich sortiert,
Füllgrad mit einem
Blick erkennbar,
Nachbestellung
einfach.**

In den letzten beiden Folgen ging die Expertin Dipl.-Ing. Doris Paulus auf die wirtschaftlichen Hintergründe ein und schilderte den Beginn eines Clean-up-Projektes. In dieser Folge beschreibt sie das einräumen und den Projektabschluss.

Was sind Clean-up-Projekte?

Kurz geschildert beruht ein Clean-up-Projekt darauf, dass alles Material, was nicht unmittelbar für die aktuelle Produktion notwendig ist, aus der Werkstatt und dem Lager entfernt wird. Alles Material, was im Betrieb verbleibt wird so geordnet, wie es für die Produktion optimal ist. Diese Arbeit wird mit den qualifizierten Mitarbeitern der Betriebe durchgeführt, da diese die Spezialisten für ihren eigenen Arbeitsplatz sind.

Das Ziel lautet:

1. Den Gewinn erhöhen, indem Suchzeiten im Lager sowie Wege-, Räum-Zeiten usw., in der Werkstatt minimiert werden. D. h. steigern der Produktivität ohne neue Investitionen.
2. Den Chef zeitlich entlasten, damit er sich mehr um Angebote, Kunden sowie ums Neugeschäft, kümmern kann.

Kurz geschildert beruht ein Clean-up-Projekt darauf, dass alles Material, was nicht unmittelbar für die aktuelle Produktion notwendig ist, aus der Werkstatt und dem Lager entfernt wird. Alles Material, was im Betrieb verbleibt wird so geordnet, wie es für die Produktion optimal ist. Diese Arbeit wird mit den qualifizierten Mitarbeitern der Betriebe durchgeführt, da diese die Spezialisten für ihren eigenen Arbeitsplatz sind.

Das Ziel lautet:

1. Den Gewinn erhöhen, indem Suchzeiten im Lager sowie Wege-, Räum-Zeiten usw., in der Werkstatt minimiert werden. D. h. steigern der Produktivität ohne neue und aufwändige Investitionen.
2. Den Chef zeitlich entlasten, damit er sich mehr um Angebote, Kunden sowie ums Neugeschäft, kümmern kann.

Meist erliegt der Tischlerei- oder Schreinerei-Inhaber dem Irrtum, er habe kein Lager mehr. Diese Annahme hört Dipl.-Ing. Doris Paulus immer wieder. Der Blick ins vollgestopfte Plattenlager spricht jedoch Bände. Genau genommen ist ein Lager immer genauso voll, wie Platz da ist. Jammert die

Werkstatt, dass das Lager zu klein ist und wird angebaut, so wird nur die Fläche des Chaos vergrößert. Erfahrungsgemäß hätte eine Strukturierung des Lagers völlig ausgereicht und der Betrieb viel Geld gespart. Interessanterweise ist der Inventurwert eines solchen Lagers genauso hoch wie der eines standardisierten Lagers. Allerdings ist der tatsächliche Wert für die tägliche Arbeit gleich Null, während ein standardisiertes Plattenlager enorm viel Arbeits- und Produktivzeit einspart.

Eshat einen besonderen Charme, wenn vorher ein Plattenlager knallvoll gestellt war, sodass fast kein Standardmaterial auf Lager ist, aber ganz viele Platten aus vorherigen Aufträgen in lachs oder mint oder Sonderdimensionen vorhanden sind. Das zeigt aber auch, dass kein Platz für Standardplatten vorhanden ist und es immer wieder Crash-Aktionen gibt wie: „Lieber Holzhändler, wir brauchen dringend morgen sofort eine Tischlerplatte!“ Nicht ein nicht vorhandenes Lager ist daran schuld (denn es steht ja eins da) sondern die nicht vorhandene Struktur sorgt für teure Produktionsunterbrechungen in der Werkstatt. Das heißt, der Inhaber ist ständig am bestellen, weil das volle Lager suggerierte, es

Grundsätze, die beim Clean-up-Projekt beachtet werden müssen sind:

wäre Material vorhanden, das tatsächlich aber kein Standard-Material ist. Dadurch hat er den permanent erhöhten Arbeitsaufwand und es passiert immer wieder, dass Mitarbeiter ihre Arbeit nicht fortsetzen können, weil Material fehlt.

Genau dieser Missstand ist es, den die Expertin löst. Denn erfahrungsgemäß bringt der Inhaber oder die Mitarbeiter in der Arbeitsvorbereitung täglich rund 30% der Arbeitszeit mit Materialbestellungen, Materialüberwachung, Materialbesorgungen, Materialverfolgung usw. Diese Arbeitszeit ist dafür aber viel zu teuer! Dies können nach der Neuordnung des Materialflusses problemlos die Werkstatt-Mitarbeiter übernehmen, die durch das Wegfallen von Suchzeiten den Anteil der produktiven Zeiten erhöhen können.

Das Clean-up-Projekt wird weiter durchgeführt. Während der eine Teil der Werkstatt noch am Einräumen z. B. der Beschläge oder der Kanten ist, widmet sich ein anderer Teil der Mitarbeiter schon der Beschriftung. Damit es hier kein Chaos gibt, wird auch hier nach festen Regeln gearbeitet. So muss z. B. jede Beschriftung vermaßt sein, damit sie im Computer in der richtigen Größe geschrieben werden kann. In einem Workshop für die Mitarbeiter wurde vorher auch dieses Thema besprochen, damit das Büro der Werkstatt vernünftig zuarbeiten kann.

Das Bestellwesen wird so optimiert, dass auch Fehl- oder Teillieferungen bemerkt werden und von dem zuständigen Mitarbeiter nachverfolgt werden kann. Selbstverständlich hat der Betrieb zukünftig auch im Handumdrehen seine Inventur durchgeführt, denn das Standard-Material im Betrieb ist nun ja bekannt.

Nicht nur bei Platten, auch bei Beschlägen, Lack, Leim, Dichtungsgummis, Kanten, Servicematerial usw. wird sortiert, definiert und neu angeordnet.

Dabei wird auch die Kommissionierung zusammen mit der Expertin Frau Dipl.-Ing. Doris Paulus so standardisiert, dass sich jeder im Betrieb zurechtfindet und auch die berühmte Rundrosette, die von PZ auf Buntbart umbestellt wurde und 11 Wochen Lieferzeit hatte, am erwarteten Tag und Platz wiedergefunden wird. Bisher wurde sie dann erst vermisst, wenn heute der Einbautermin für das Teil wäre und eine Terminverschiebung bereits den Kunden verärgert.

Nachdem das Bestellwesen und die Kommissionierung geklärt sind, wird ein Mitar-

• **Ausräumen:** Alle Schrankinhalte und Schübe werden auf Arbeitsplatten geleert und nach Durchsicht darf wieder eingeräumt werden, was noch benutzt wird.

• **Sortieren:** Häufig benutztes Material darf im Produktionsbereich bleiben, selten benutztes Material muss außerhalb einen Lagerplatz finden, nicht mehr gebrauchtes Material wird entsorgt.

• **Einräumen:** Nur mit System Materialien in die gesäuberten Regale und Schränke einräumen. Diese Systematik kann je nach o. g. Material von Betrieb zu Betrieb variieren. So werden z. B. alle Acryle und Silikone beieinander eingelagert, Lamellos z. B. bei der dazugehörigen Maschine.

• **Logern:** Jedes Teil hat einen eindeutigen Platz, zukünftig wird so wenig wie möglich und so viel wie nötig vorgehalten.

• **Bestellwesen:** Damit in Zukunft das Lager

auch ordentlich gehalten werden kann und die Mitarbeiter alle nötigen Informationen vom Büro dafür erhalten, dies zu tun, wird das im Betrieb übliche Bestellwesen (EDV, Fax, Telefon) in das System eingearbeitet.

• **Zuständigkeiten:** Jeder Mitarbeiter bekommt eindeutige Zuständigkeitsbereiche und wird dort der zukünftige Ansprechpartner für den Chef und die Kollegen sein.

• **Verbesserungen aufschreiben:** In der Projektzeit können unmöglich alle guten Ideen der Mitarbeiter umgesetzt werden. Es wird eine Liste mit Verbesserungsvorschlägen aufgestellt, die der Betrieb anschließend selbst durch eigene Kraft umsetzt.

Für die Maßnahmen gibt es staatliche Fördermittel beim ZDH, sodass Sie einen Teil der Kosten für die Expertin Frau Dipl.-Ing. Doris Paulus gefördert bekommen.

beiter zuständig gemacht, sich um alle Materialeingänge zu kümmern. Dafür bekommt er klare und einfache Regeln, die auch seine Kollegen kennen.

Zu diesem Zeitpunkt sind die Mitarbeiter längst mit Feuereifer bei der Sache. Jeder versteht nun, wieso der Betrieb einen echten Schritt weiterkommt und wieso es zukünftig wirklich ordentlich bleiben wird. Mit der Beschriftung und diesen Regeln wird ein unterbrechungsfreier und einfach zu kontrollierender Materialfluss festgelegt, dessen Weg zukünftig jeder Mitarbeiter in der Werkstatt verfolgen kann.

Da Materialbeschaffung und -verwaltung häufig 30% der Chef-Arbeitszeit verschlingt, ist es kein Wunder, dass die Über-

nahme durch die Mitarbeiter richtig viel Zeit beim Chef freisetzt. Jetzt, nachdem die Lager optimiert sind, benötigt der zuständige Mitarbeiter jedoch nur rund 15 Minuten pro Tag, um alle Lager zu pflegen. Was für ein Unterschied zur Sucherei vorher!

Die Zuständigkeiten werden nicht nur für die Lager vergeben. Auch in den anderen Bereichen, z. B. KFZ oder Werkstatt gibt es feste Zuständigkeiten.

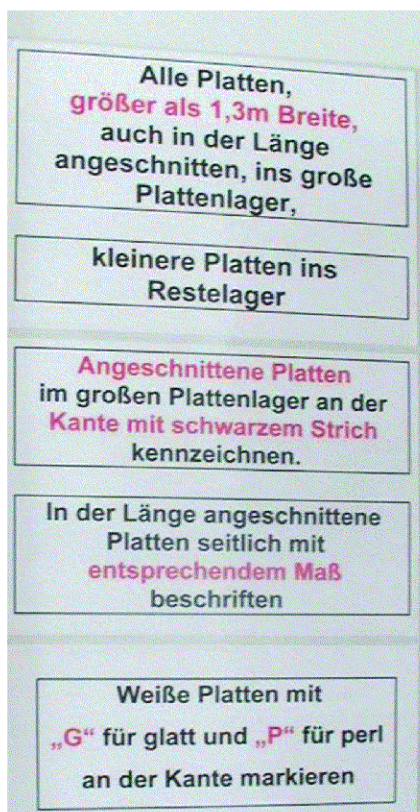
In normalen Werkstätten kommt der Inhaber in die Werkstatt, sieht einen Missstand und versucht herauszufinden wer dafür verantwortlich ist. Aber bevor er das schafft, klingelt das Telefon oder es kommt ein Kunde oder ein anderer Mitarbeiter hat eine Frage. Schon ist er wieder weg und der



Kleinteile übersichtlich sortiert erleichtern schnelles Auffinden und nichts wird vergessen, z. B. für die Montage auf der Baustelle.



Eine gute Übersicht im Teilelager erleichtert die Bestellungen.



So findet man geeignete Platten im Anschnittlager.

Misstand bleibt. Außerdem ist das die typische Situation, bei der die Mitarbeiter auf Durchzug schalten: „Der Chef meckert sowieso immer.“

Bei der neuen Regelung ändert sich das schlagartig: Der zuständige Mitarbeiter muss auch selbst unter den Kollegen dafür sorgen, dass es bei ihm sauber und ordentlich bleibt. Das ist normalerweise kein Problem, denn auch die Kollegen haben Zuständigkeiten und möchten, dass es bei ihnen ordentlich bleibt. Somit ist es ein System der gegenseitigen Kontrolle, ohne Chef. Er hat pro Bereich einen Ansprechpartner und wie der dafür sorgt, dass es ordentlich bleibt ist seine Sache. Die Erfahrung zeigt, dass dieses System hervorragend funktioniert. Diese Verantwortlichkeit sorgt für ein ganz neues Verhältnis unter den Mitarbeitern sowie zwischen Chef und Mitarbeitern.

Im Rahmen des Clean-up-Projektes ist schon nach ganz kurzer Zeit ein neuer Geist spürbar. Jeder Mitarbeiter hat begriffen, wie wichtig es ist, die Firma als Ganzes vorwärts zu bringen. Ganz oft kommt während des Clean-up-Projektes die Aussage „Das hätten wir schon vor 10 Jahren machen sollen! So oft habe ich dem Chef das schon gesagt!“

Woran sich ablesen lässt, dass auch langjährige Mitarbeiter erleichtert sind, endlich ein Konzept an die Hand zu bekommen, das funktioniert.

Erstaunlicherweise macht das anstrengende Projekt den meisten so richtig Spaß nach dem Motto: „Wir sind ein prima Betrieb mit prima Mitarbeitern, wir haben eine tolle Werkstatt, und haben verdient, gute Kunden zu haben!“

Das Selbstbewusstsein steigt, denn es ist ja auch ein neues Image nach außen für Ihre Kunden sichtbar! Welcher Schreiner- und Tischlerei-Inhaber kann es sich schon leisten zu seinen Kunden zu sagen: „Kommen Sie ruhig mit, ich zeige Ihnen Lager, die sind so sauber und gut strukturiert, da kann ich Ihnen mit Sicherheit den gewünschten Liefertermin zusagen!“

Nach Abschluss der Maßnahmen ist für den Chef eine deutliche Entlastung spürbar, so dass er sich mehr als bisher um Kunden, Angebote oder die Familie kümmern kann außerdem fertigt die Werkstatt termingerechter, ohne Mehrarbeit.



Doris Paulus

Wie funktioniert's?

1. Ersttermin bundesweit, Übernahme der Fahrtkosten und einer Zeitpauschale (häufig wird mit An- und Abreise ein ganzer Tag benötigt) von 150,- Euro.
2. Clean-up-Projekt vor Ort, je nach Betriebsgröße, mit parallel mitlaufenden Workshops für die Mitarbeiter, danach Hausaufgaben umsetzen zum sichern der neuen Ordnung.
3. Zweiter Termin Nachkontrolle der Aufgaben vor Ort, Abschluss des Projektes.
4. Bericht erstellen für Fördermittel des ZDH.

Doris Paulus
Dipl.-Ing. Doris Paulus GmbH
Am Schwabachgrund 9
91054 Buckenhof
Tel. 0 91 31 / 53 77 48
Fax 0 91 31 / 53 77 47
info@paulus.biz
www.paulus.biz