

**STAUFEN.**

# WIEDER IM TAKT

**FRECH®**



# Wieder im Takt

„Wir brauchten einen Neuanfang  
in der Produktion ebenso wie im gesamten  
Auftragsabwicklungsprozess.“

*Dr. Tim Nikolaou, Geschäftsführer, Oskar Frech GmbH*



In Schorndorf bei Stuttgart sitzt einer der typischen Hidden Champions der deutschen Industrie: die Oskar Frech GmbH. Das Familienunternehmen mit 850 Mitarbeitern gehört zu den weltweit führenden Anbietern von Druckgusstechnologien. Die Warm- und Kaltkammermaschinen aus Schwaben sind gefragt – im Automotive-Bereich ebenso wie in der Industriebranche. Von außen betrachtet lief also in den vergangenen Jahren alles bestens bei Frech, die Auftragslage war gut. Doch intern gab es einige Herausforderungen. Immer größer wurde die Unzufriedenheit mit den bestehenden Prozessen, an denen der Mittelständler zu lange festgehalten hatte. 2016 beschloss Frech daher einen radikalen Neuanfang.

„Wir haben natürlich auch in die Zukunft geblickt und gesehen, dass wir dem dynamischen Markt und den sich ständig wachsenden Kundenanforderungen Rechnung tragen müssen. Geschwindigkeit gehört dabei zu einem klaren Wettbewerbsvorteil“

*Dr. Tim Nikolaou, Geschäftsführer, Oskar Frech GmbH*



## AUSGANGS LAGE

Anfang 2016 holte Dr. Tim Nikolaou, Geschäftsführer bei der Oskar Frech GmbH daher zur Unterstützung die Staufen AG ins Haus. Lange Durchlaufzeiten, die Suche nach Teilen für die Produktion, Wartezeiten vor der Lackiermaschine, viel Nacharbeit aufgrund von Fehlern – all diese bei Maschinenbauern alltäglichen Probleme sollte es bei Frech künftig nicht mehr geben. Die wirtschaftlich guten Zeiten wollte man nutzen, um das Wertschöpfungssystem noch weiter zu optimieren.



„Es ist die Taktmontage der Mannschaft und nicht der Projektleitung.“

*Dr. Ing. Timo Stock, Leiter Materialwirtschaft und Auftragszentrum*

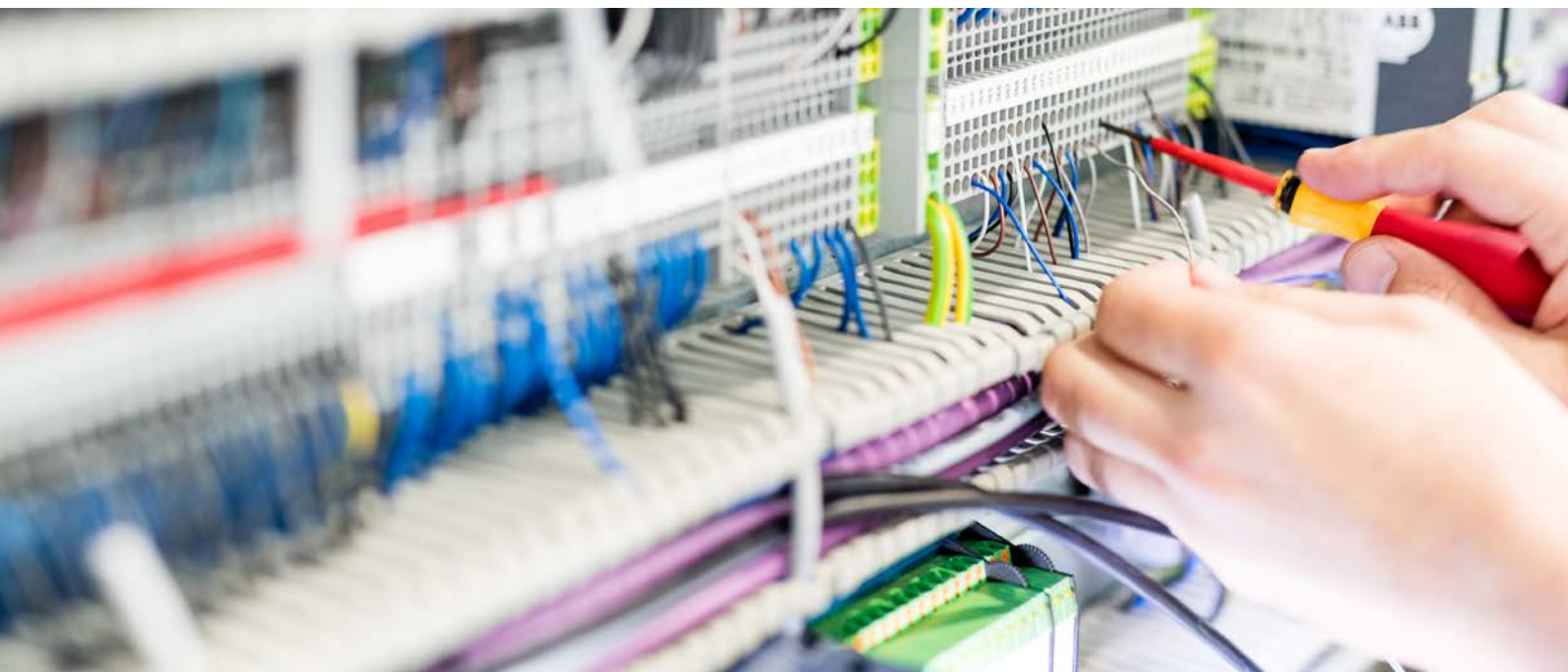
## VORGEHENS WEISE

Schneller zu werden in der Gesamt-Durchlaufzeit vom Auftrag bis zur Auslieferung – wie das gehen kann, wurde bei Frech nicht im Konferenzraum erarbeitet, sondern gemeinsam mit der Belegschaft. Mit beratender Unterstützung der Staufen AG analysierten Mitarbeiter und Führungskräfte die bestehenden Prozesse, identifizierten die nicht wertschöpfenden Tätigkeiten und arbeiteten Verbesserungspotenziale in den Abläufen heraus. Aus einer werkstatorientierten Montage entstand so eine prozessorientierte Fließtaktmontage.

### Montage als Schrittmacher der Vorprozesse

Die Produktion wurde so aufgestellt, dass alle drei Tage eine Maschine fertiggestellt werden kann. Damit gibt die Montage den Takt vor – auch die Vorprozesse wurden hier nun perfekt integriert. Damit dies gelingt, wurden Schnittstellen abgebaut: Auftragsabwicklung, Planung und Steuerung sowie Beschaffung und Logistik wurden zu einem Auftragszentrum zusammengefasst und umorganisiert.

Eine große Umstellung für die Mitarbeiter dieser Abteilungen. Sie gelang auch, da „fast jede Entscheidung im Zuge der Neugestaltung des Wertschöpfungssystems mit dem Projektteam beziehungsweise den beteiligten Mitarbeitern getroffen wurde“, erklärt Dr. Ing. Timo Stock, Leiter Materialwirtschaft und Auftragszentrum.



# SHOPFLOOR MANAGEMENT SCHAFFT TRANSPARENZ



Dank Shopfloor Management ist der Status von Auftragsabwicklung und Montage heute für jeden Auftrag mit einem Blick erkennbar. Treten an einer Stelle Verzögerungen auf, weiß jeder, was das für vor- und nachgelagerte Prozesse bedeutet. Sofortmaßnahmen zur Problemlösung können direkt eingeleitet werden. Gleichzeitig kann die Problemursache eindeutig identifiziert und nachhaltige Abstellmaßnahmen eingeleitet werden.

## ERGEBNISSE

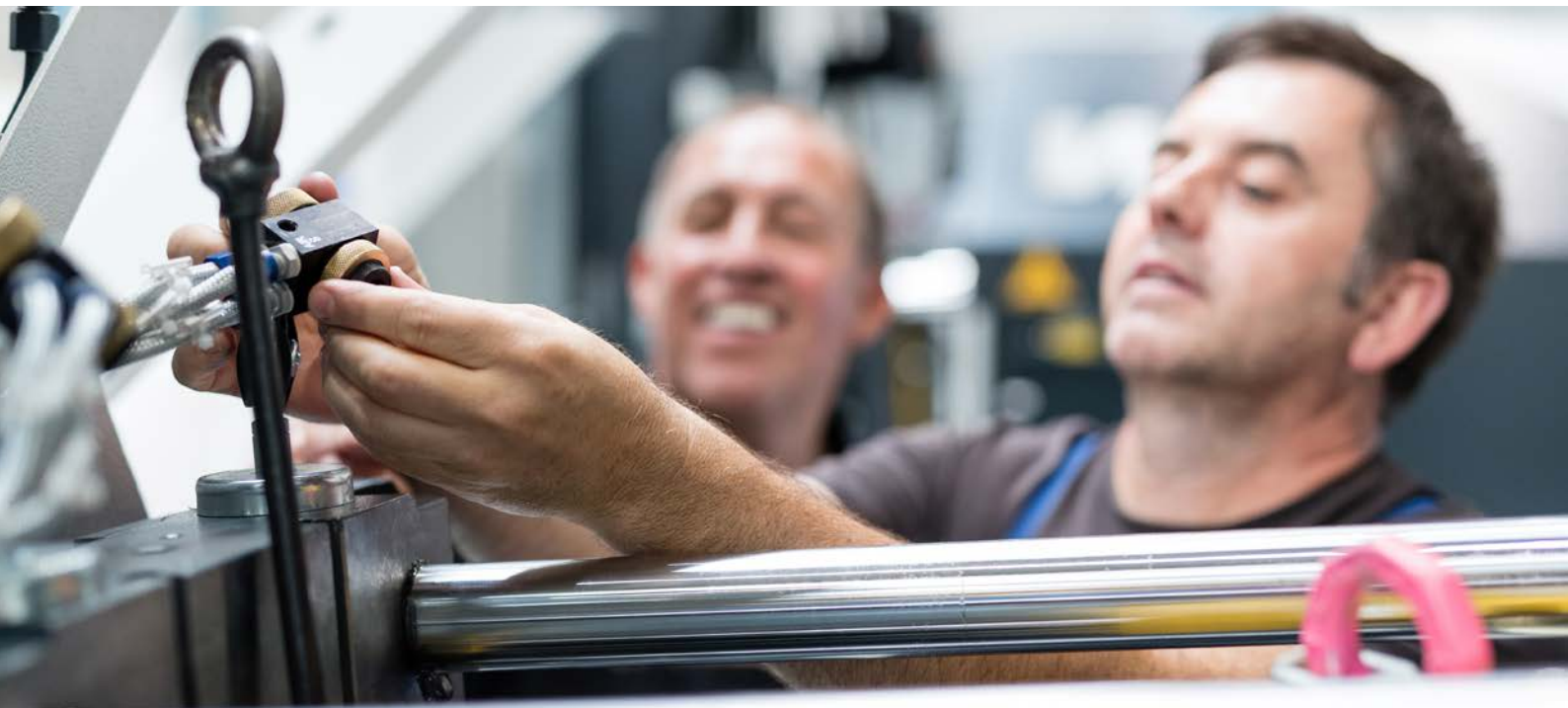
Ein Jahr nach Projektstart zeigen sich die ersten Erfolge. Es ist uns gelungen, die Durchlaufzeit in der Auftragsabwicklung um 40 Prozent und in der Montage um 30 Prozent zu verringern. Die Prozessverbesserungen führen zudem zu deutlichen Qualitätssteigerungen und Kostensenkungen“, freut sich Geschäftsführer Nikolaou.

Auch die Belegschaft ist heute spürbar motivierter. „Das Verständnis für die Zusammenhänge hat sich abteilungsübergreifend gewandelt. Die Mitarbeiter können ihre Ideen jetzt besser einbringen, die Abläufe hinterfragen und eigenverantwortlicher handeln. Wir spüren einen deutlichen Kulturwandel.“

Was können andere Maschinenbauer aus der Lean Transformation bei Frech lernen?

„Lean ist in allen Bereichen möglich, auch in sehr traditionell aufgestellten Familienunternehmen mit einer eingepägten Kultur.“

*Dr. Ing. Timo Stock, Leiter Materialwirtschaft und Auftragszentrum*



---

## INTERVIEW

# Bernd Entenmann

Meister und Segmentleiter  
Warmkammer



Bernd Entenmann, Meister, Segmentleiter Warmkammer

### Mit welchen Gefühlen sind Sie in dieses Projekt gegangen?

Am Anfang habe ich natürlich wie alle meine Kollegen gedacht, ich muss mehr und schneller arbeiten. Eine Maschine alle drei Tage, das klang doch schon nach erheblich größerem Druck.

### Wie wurden Sie auf die Umstellungen vorbereitet?

Für uns war das ja alles ganz neu. Wir wurden daher eine Woche von der Firma Staufen geschult und konnten sehen, was es mit so einer Taktmontage auf sich hat.

Unsere Sorgen haben sich dabei schnell als unbegründet erwiesen und als die Line lief, wussten wir: Es läuft besser und einfacher als früher.

### Was hat sich für Sie als Mitarbeiter denn geändert?

Die Mitarbeiter können jetzt ruhiger arbeiten. Sie haben keine Unterbrechungen mehr. Jeder hat sein Werkzeug und einen gut eingerichteten Arbeitsplatz. Alle benötigten Teile sind sofort verfügbar.

### Wie würden Sie die das Ergebnis beschreiben?

Wir haben ganz klar an Qualität gewonnen. Wir haben einen sicheren Liefertermin und sind der Konkurrenz einen Schritt voraus. Aber wir haben auch zufriedener Mitarbeiter. Und wenn ich an mich denke: Ich fühle mich wie neugeboren.