

改善 KAIZEN Veränderung zum Besseren

Der gute Weg ist der richtige Weg!

Rala optimiert mit der japanische Kaizen Methode die Stanzerei

Es war schon im Januar des vergangenen Jahres, als an einem Montagmorgen um 7.30 Uhr zehn Rothemden durch die Firma gingen.

Das Kaizen Team bestand aus der kompletten Geschäftsleitung mit Jochen Lampert, Wolfgang Luckhart und Peter Bechtel sowie Björn Bauer (Betriebsratsvorsitzender, abteilungsübergreifender Kundenbetreuer), Uwe Benz (Leiter Stanzerei), Peter Heinz (Leiter der Qualitätssicherung), Karlheinz Herder (Stanzerei), Ernst Rimpler (Abteilungsleiter Dichtungstechnik) und Roman Skalnik (Produktionsleitung LU und HN).

Alle Beteiligten waren an ihren roten Hemden als Einheit erkennbar und hatten ein Ziel: Durch das Kennenlernen der Methodik Kaizen, sofort spürbare Verbesserungen in den Abläufen der Produktion von Dichtungen zu schaffen.

Zunächst musste aber theoretisches Wissen zum Thema erlernt werden: „Kaizen, der gute Weg“ oder „die Veränderung zum Besseren“ in der direkten Übersetzung, ist ein japanisches Management Konzept, das in unserem westlichen Wirtschaftssystem auch unter dem Namen „Kontinuierlicher Verbesserungsprozess“ (KVP) eingeführt wurde.

Mit dem externen Coach Günter Weber erlernten die verantwortlichen Rala Mitarbeiter wie zunächst nach Verschwendungen (Muda) gesucht werden muss, um daraus neue Wege zu finden. Sieben Arten solcher Mudas gibt es, die am Ort des Geschehens (Gemba) analysiert werden: Überproduktion, Bestände, Wartezeiten, Transporte, Ausschuss, Bewegung, Fertigungsabläufe.

In drei Gruppen eingeteilt, wurden von den Beteiligten diese möglichen Verschwendungsarten analysiert, Wege gemessen, Zeiten genommen, Ausschüsse und Überproduktionen erfasst und Abläufe mit den verantwortlichen Mitarbeitern festgehalten.

Immer am Tagesende trafen sich die drei Gruppen und berichteten über die gewonnen Erkenntnisse, zeigten und diskutierten mögliche Verbesserungen mit dem klaren Ziel: Am Ende eines Tages stehen Verbesserungen fest und werden am nächsten Tag sofort umgesetzt.

Dabei erkannten alle Beteiligten sehr schnell, dass es sich um einen fortwährenden Entwicklungsprozess handelt, an dem miteinander gearbeitet wird, der ständig hinterfragt wird, um am Ende die optimale Lösung zu erhalten.

Nach einer Woche waren viele Bereiche analysiert, ein völlig neues Produktions-Layout geplant und jede Menge Veränderungen an den Maschinen, Abläufen und Werkzeugen bereits in den ersten Umsetzungen.

Durch kurze Entscheidungswege konnte schnell mit den Umbauarbeiten begonnen werden, die in wenigen Wochen abgeschlossen waren. Während dieser Umbauphase traf sich die Kaizen-Truppe täglich, später, bis zum heutigen Zeitpunkt alle 2 Wochen, um die Details der Veränderungen gemeinsam festzulegen, die Standardisierung zu überprüfen und permanent an der Optimierung und Verbesserung zu feilen.

Unser Ziel war es, durch die Kaizen Methode eine Produktion ohne Verschwendung mit geringen Produktionskosten, wenig Ausfällen und bester Qualität zu erreichen, denn das führt zu zufriedenen Mitarbeitern und zufriedenen Kunden.

Dass es ein tolles Zusammenarbeiten war, da sind sich alle Beteiligten einig. Wir wissen aber, wir werden das Ende nie erreichen, denn es kann immer noch etwas verbessert werden. Doch wir sind auf einem richtig „guten Weg“!

Jochen Lampert, Dipl. Betriebswirt, FH



Plattenlager VORHER



Plattenlager NACHHER



Blick über Ludwigshafen auf das ehemalige Rala Stammhaus

Rala – ein Einblick

Ein traditionsreicher Technischer Händler mit moderner Unternehmenskultur

Das 1889 gegründete Unternehmen wird heute in der 4. Generation von Jochen Lampert geleitet. Getreu den Leitlinien „Wir sehen den Menschen im Mittelpunkt unseres Handelns...“ und „durch Mitarbeiterzufriedenheit Kundenzufriedenheit erreichen“ präsentiert sich Rala heute als dynamisches, von seinen Mitarbeitern geschätztes und geprägtes Unternehmen, welches den Forderungen des Marktes in hohem Maße entspricht.

So sorgen 20 Produktmanager und Außendienst-Mitarbeiter beim Kunden vor Ort für zeitnahe Betreuung und kompetente Produktberatung, unterstützt von mehr als 60 Fachberatern und Sachbearbeitern im Innendienst. Ein Sortiment von 160.000 Artikeln wie sie unterschiedlicher nicht sein können, wird mit 38 Logistikmitarbeitern „Just in Time“ zu den Bedarfsstellen gebracht. Als Basis dafür dienen 11.000 qm Lagerfläche mit

6.000 Palettenplätzen, sowie 16.000 Lagerplätzen in Ludwigshafen und Heilbronn.

Sortimentschwerpunkte bei Rala sind:

- Persönliche Schutzausrüstungen (PSA)
- Schlauch- und Armaturentechnik (SAT)
- Dichtungs- und Antriebstechnik (DAT)
- Kunststofftechnik
- Chem.-techn. Produkte, Klebtechnik
- Transportband

Ein in den letzten Jahren zunehmend an Bedeutung gewonnener Bereich ist die eigene Produktion, z.B. von Schlauchkomponenten, gestanzten/geschnittenen Dichtungen, Transportband-Konfektionen, Kunststoffhalbzügen und Dienstleistungen bei CI-Bekleidung u.v.m. Allein 30 Mitarbeiter sind in den Produktionsbereichen damit beschäftigt, individuelle Kundenwünsche

1:1 umzusetzen. Dieses Produkt- und Leistungsportfolio ist die beste Voraussetzung für die Spezialität von Rala, die Systembelieferung der Kunden (C-Teile-Management).

Ein modernes Unternehmen muss auch über moderne Techniken verfügen, sei es im Maschinenpark, in der Logistik oder schlussendlich in der Abwicklung der internen Prozesse. So ist heute ein besonderer Geschäftsschwerpunkt der Bereich eCommerce. Hier erfährt der Kunde in seiner Beschaffung einen Mehrwert durch das Erstellen von elektronischen Katalogen und der damit verbundenen Online-Bestellabwicklung.

In Summe sorgen 200 Mitarbeiter dafür, dass Tausende von Kunden sich bei Rala so fühlen können, wie es die Firmenphilosophie vorgibt: Zufrieden!

Wolfgang Luckhart, Prokurist Beschaffung/Vertrieb



Standort Ludwigshafen



Wolfgang Luckhart, Jochen Lampert und Peter Bechtel



Standort Heilbronn