



Perfekt zugeschnitten

Outsourcing von Rohstoffbevorratung und Sägezuschnitt

Zweimal pro Woche erhält der Hydraulikzylinderspezialist Hänchen Lieferungen mit Sägeabschnitten und Stabstahlfixlängen – passgenau konfektioniert und vorsortiert zur sofortigen Weiterverarbeitung. Sein bisheriges Rohmateriallager und die angeschlossene Sägerei konnte das Unternehmen durch den Just-in-time-Service seines Systemdienstleisters Günther + Schramm komplett auflösen und die gewonnenen Flächen für die wertschöpfende Produktion nutzen.



Bild: Günther + Schramm

Das Unternehmen Herbert Hänchen zählt zu den führenden Anbietern von Hydraulikzylinderlösungen. „Unsere Produkte halten in den verschiedensten Anwendungsbereichen die technische Welt in Bewegung – zum Teil befinden sie sich seit über vier Jahrzehnten im Dauereinsatz“, berichtet Michael Krapf, Bereichsleiter Einkauf bei Hänchen. „Das zeigt, welch hohen Anspruch wir an die Qualität unserer Produkte stellen. Das gleiche Niveau müssen selbstverständlich auch unsere Lieferanten garantieren.“ Entsprechend umfangreich waren auch die Anforderungen, die der Hydraulikspezialist bei der Auswahl seines zukünftigen Zulieferers für konfektionierte Sägezuschnitte und Stabstahlfixlängen stellte. Um die neuen Abläufe so effizient, wirtschaftlich und flexibel wie möglich zu gestalten, suchte Hänchen einen Partner, der die gesamten bestehenden Materialstämme als kompletten Service anbieten konnte.

Das umfasst die Lagerung, den passgenauen Zuschnitt und eine Quasi-just-in-time-Lieferung von Walz-, Blank- und Edelstahl, Guss- und Aluminiumprodukten sowie Spezialitäten aus Messing und Bronze, Siederohren und anderen Langsamdrehern. „Darüber hinaus sollte uns der neue Lieferant eine elektronische Datenverarbeitung, also papierlose Bestell- und Liefervorgänge, sowie die Bearbeitung von Schnellschüssen innerhalb weniger Stunden bieten können“, konkretisiert Krapf die Aufgabenstellung. Die Wahl fiel schließlich auf den süddeutschen Systemdienstleister Günther + Schramm, ein Tochterunternehmen von Schmolz + Bickenbach, der vergleichbare Services bereits seit Jahren für viele namhafte Industrieunternehmen umsetzt.

Im Zuge des Outsourcings löste Hänchen sein bestehendes Zentrallager für Stabstahl inklusive der integrierten Sägerei im bayerischen Zweigwerk Oettingen komplett auf und verkaufte auch den hauseigenen Lkw, der die in Oettingen vorgefertigten Artikel bislang an den Hauptsitz nach Ostfildern in Baden-Württemberg transportiert hatte. Die pünktliche Belieferung beider Pro-

Bei der Auswahl eines Zulieferers für konfektionierte Sägezuschnitte und Stabstahlfixlängen hatte der Hydraulikspezialist Hänchen umfangreiche Anforderungen. Zweimal die Woche kommen die Lieferungen jetzt aus den vollautomatischen Sägezellen von Günther + Schramm.



Links: In der Produktion von Hänchen: Das Unternehmen hat seine klare Kernkompetenz im Bereich Hydraulikzylinder.

Unten: Die Lieferungen von Günther + Schramm finden Einsatz in den Hydraulik-Zylindern von Hänchen.



Bilder: Hänchen

duktionswerke mit Sägezuschritten und Fixlängen realisieren seit diesem Zeitpunkt die Spezialisten von Günther + Schramm.

Effiziente Auftragsabwicklung

Grundvoraussetzung für die zügige, flexible und präzise Auftragsabwicklung bei dem süddeutschen Systemdienstleister ist der Einsatz moderner Lager- und Bearbeitungstechnologien. Den Großteil der Werkstoffe, die als Sägezuschritt an Hänchen geliefert werden, bevorratet Günther + Schramm in einer vollautomatischen Lager- und Sägezelle, die im mannlosen Drei-Schicht-Betrieb hochpräzise Sägeabschnitte produziert. „Der Einsatz dieser modernen Technik bietet unserem Kunden eine ganz besonders wirtschaftliche Auftragsbearbeitung“, betont Annika Herm, Projektleiterin bei Günther + Schramm. „Schließlich handelt es sich bei den Fertigungsaufträgen des Hydraulikspezialisten hauptsächlich um viele verschiedene Einzelschnitte, die im konventionellen Sägebetrieb einen enormen Handlingaufwand verursachen würden.“ Nach den automatischen Schnitten kommissionieren Lagermitarbeiter die Artikel und sortieren sie für die Lieferungen an die Hänchen-Produktionsstandorte vor. Parallel erfolgt der Zuschchnitt der ein Meter langen Stangenware. Diese verpacken die Lagermitarbeiter gemeinsam mit den Sägezuschritten auf Paletten, die mit Wechselrahmen ausgestattet sind. „Die Lieferungen gehen jeweils zweimal pro Woche im zentralen Wareneingang unserer Werke ein“, berichtet Einkaufsleiter Krapf. „Jede einzelne Position können wir sofort ohne zusätzliche Arbeitsschritte auf unseren hochsensiblen Dreh- und Fräsaufmaschinen weiterverarbeiten – dafür müssen wir nur die entsprechende Palette ziehen.“ 2012 erhielt Hänchen auf diesem Weg etwa 350 Tonnen konfektionierten Stahl, davon knapp 32.500 Sägezuschritte.

Gesteigerte Flexibilität

Um sich maximale Flexibilität für den eigenen Produktionsprozess zu sichern, vereinbarte Hänchen mit seinem Systemdienstleister eine besondere Regelung bezüglich kurzfristiger Artikellieferungen, sogenannter Schnellschüsse. „Wir garantieren unserem Kunden im Bedarfsfall eine bevorzugte Bearbeitung besonders eiliger Aufträge“, führt die Projektleiterin Herm aus. „Diese haben wir zweistufig gestaffelt: ‚Normale‘ Schnellschüsse fertigen wir bis zur

nächsten turnusmäßigen Lieferung, unaufschiebbare Schnellschüsse gehen noch am gleichen Tag innerhalb weniger Stunden an Hänchen.“ Auch in Bezug auf das Produkt- und Abmessungsspektrum profitiert der Hydraulikspezialist heute von gesteigerter Flexibilität. Während das Unternehmen früher im eigenen Lagersystem zwangsläufig eine begrenzte Auswahl an Produktvarianten bevorratete, hat es seit dem Outsourcing Zugriff auf das komplette Rohstofflager seines Zulieferers. So kann Hänchen beispielsweise über eine äußerst umfangreiche Abmessungsvielfalt verfügen und seine Werkstoffbestellungen so nah wie möglich am Durchmesser des zu fertigenden Endprodukts orientieren. „Dass wir einen Stabstahl auf unseren Drehautomaten von 200 auf 150 Millimeter Durchmesser reduzieren, kommt heute so gut wie nicht mehr vor“, sagt Einkaufsleiter Krapf. „So sparen wir viel Zeit und Materialkosten und schonen unsere Bearbeitungsmaschinen.“

Überzeugende Ergebnisse

Durch das Outsourcing ihres Rohmateriallagers und der angeschlossenen Sägerei setzt Hänchen zahlreiche Optimierungen um: Das Unternehmen gewinnt neue Flächen für die wertschöpfende Produktion, reduziert seine Kapitalbindung und entlastet die eigenen Logistikprozesse. Das Unternehmen verlagert potenzielle Risiken wie die Disposition von langsam drehenden C-Artikeln oder Ausschuss beim Sägezuschritt auf seinen Dienstleister. Zudem profitiert der Hydraulikspezialist von der beleglosen Datenübertragung per EDI. Die Auftragsübermittlung von Hänchen an Günther + Schramm erfolgt vollautomatisiert: Alle Daten werden elektronisch generiert und ohne administrativen Zusatzaufwand an das SAP-System des Systemdienstleisters weitergegeben. Für die kommenden Monate ist sogar eine Erweiterung der unbürokratischen IT-Lösung geplant: Dann wird Hänchen auch die Fakturdaten per EDI von seinem Zulieferer erhalten. „Insgesamt erzielen wir durch diese Restrukturierungsmaßnahme erhebliche Effizienzgewinne“, bewertet Einkaufsleiter Michael Krapf die Projektzusammenarbeit. „Mit einer Liefertreue von über 99 Prozent haben wir in Günther + Schramm einen sehr zuverlässigen Partner gefunden, der all unsere Anforderungen vollständig erfüllt.“ *jl* ■

Autorin

Rebecca Schmortte für Günther + Schramm