



22.04.2020

„VIELE WEGE- UND ABSTIMMUNGSZEITEN ENTFALLEN“

Prozesseffizienz und Digitalisierung sind die vorrangigen Themen, mit denen sich K&L-Betriebe auseinandersetzen müssen, um auch in Zukunft wettbewerbsfähig zu bleiben. **Dessen sind sich auch die führenden Lackhersteller sicher.** Thomas Leuchten, Business Development Director PPG Deutschland, betonte zu Beginn des Jahres: „... das maximal mögliche Volumen wirtschaftlich erfolgreich und nachhaltig mit den verfügbaren Ressourcen zu managen, ist die große Herausforderung. Schlanke und intelligente Prozesse sind eine wesentliche Voraussetzung, um dies zu ermöglichen.“

Um Partnerbetriebe bei eben dieser Herausforderung zu unterstützen, hat der Lackhersteller PPG ein Planungstool für Werkstätten entwickelt. Die Koopmann Lack und Karosserie GmbH in Osnabrück war deutschlandweit der erste Betrieb, der den digitalen Process Manager im Einsatz hatte. schaden.news hat bei Betriebsleiter Sven Aßmann nachgefragt, wie die Software im Werkstattalltag eingebunden wird.

STUNDENGENAUE EINSCHÄTZUNG DES REPARATURAUFWANDS SCHON BEI DER ANNAHME

„Grundsätzlich ist der Process Manager das Programm, das permanent läuft. Es ist das Erste was früh gestartet und das Letzte was abends ausgeschaltet wird“, erklärt Betriebsleiter Sven Aßmann. Das Planungsinstrument wurde im Juli 2018 im Rahmen umfassender Umbaumaßnahmen innerhalb des Betriebes installiert und bildet den kompletten Prozess innerhalb der Werkstatt ab: von

Auftragsannahme und Terminvergabe über den Reparaturstatus bis hin zu Kapazitäten- und Auslastungsübersicht. Auch die Personal- und Mietwagenplanung sind über das Programm möglich.

Bereits bei der Auftragsannahme kalkuliert das Programm anhand vorab definierter Arbeitszeitwerte die Werkstattzeit eines Fahrzeuges. „Hierbei ist das Programm sehr genau“, berichtet Sven Aßmann aus seiner Erfahrung. Der Vorteil: So erhält der Kunde sofort eine Einschätzung, wann sein Fahrzeug wieder einsatzfähig ist.

GESAMTER REPARATURPROZESS FÜR JEDEN EINSEHBAR

Nach der Annahme wird jedes Projekt in einer elektronischen Arbeitskarte gespeichert und kann „in einzelne Arbeitsschritte aufgeteilt werden, zum Beispiel Instandsetzen, Dellendrücker, Vorarbeiten, Lackieren, Finish, Endmontage“, erklärt der Betriebsleiter. Jeder Mitarbeiter bei Koopmann hat ein eigenes Tablet und kann damit das jeweilige Projekt und den entsprechenden Status einsehen, weiß welche Arbeiten wann an welchem Fahrzeug ausgeführt werden müssen und kann zudem einzelne Arbeitsschritte per Knopfdruck auslösen oder pausieren. Der Arbeits- und Reparaturprozess sei seither sehr viel effizienter geworden, erklärt der Leiter: „Die Mitarbeiter haben ein Programm an der Seite, was sie bei der Arbeit unterstützt. Für sie ist es nun deutlich einfacher, die Aufgaben optimal zu verteilen. Viele Wege- und Abstimmungszeiten fallen dadurch weg.“ Auch Leer- und Wartezeiten haben sich nach seiner Aussage deutlich reduziert – dank der digitalen Kapazitätsplanung, die anhand einer Übersicht automatisch Vorschläge generiert, wann einzelne Prozessschritte durchführbar sind.

BESSERE AUSLASTUNG IN DER LACKIERKABINE

Auch bei der Taktung der Lackierzeiten unterstützt die Anwendung, erklärt Sven Aßmann: „Wir konnten den Durchlauf der Kabine verbessern. Dadurch bearbeiten wir Aufträge inzwischen schneller und konnten den Durchsatz erhöhen.“ Auch das Ausmischen des Farbtönen ist im Process Manager integriert, alle verwendeten Farbtöne können eingespeichert und hinterlegt werden. „Schon beim Start der Bearbeitung werden die Farbtöne in den Process Manager eingegeben und anschließend an den Mischraum übermittelt. Hat der zuständige Mitarbeiter die Farbe angemischt, wird dies in der Software symbolisiert. Der Lackierer hat also im Vorfeld einen Überblick über die ausgemischten Farben. Somit entstehen auch hier keine Leerlaufzeiten“, erklärt Sven Aßmann den Nutzen für den Betrieb.

CONTROLLING-INSTRUMENT FÜR INHABER UND BETRIEBSLEITER

Der Process Manager erleichtert jedoch nicht nur den Mitarbeitern selbst die Arbeit, sondern unterstützt auch den Betriebsleiter beim Controlling. So erklärt Sven Aßmann: „Eine Analyse der Aufgaben, Auslastung, Wochenplanung findet mehr oder weniger permanent statt. Dadurch, dass das die Anwendung webbasiert ist, kann jederzeit auch von außerhalb oder zuhause auf die komplette Planung zugegriffen werden.“ In Osnabrück arbeite man inzwischen ausschließlich mit dem Planungstool und nur noch einem weiteren DMS-System zum Schreiben von Rechnungen.

MITARBEITER MÜSSEN MITZIEHEN, SONST GEHT ES NICHT

Um mit dem Programm tatsächlich optimal arbeiten zu können, müssen jedoch auch die Mitarbeiter mitziehen. Denn eine lückenlose Dokumentation und Dateneingabe ist die Grundvoraussetzung. In Osnabrück standen die Kollegen der neuen Software von Beginn an positiv gegenüber, wie Sven Aßmann erzählt. Gut zwei Wochen hat die Implementierung der Anwendung – inklusive einer vorherigen Prozessanalyse im Betrieb – gedauert. Anschließend half ein Berater eine Woche lang bei der Einführung des Programms im Werkstattalltag, schulte die Mitarbeiter und stand bei Fragen zur Seite.