



09.12.2020

„WIR KONNTEN DIE ARBEITSZEITEN PRO AUFTRAG MESSBAR REDUZIEREN“

Ob Lackhersteller oder Werkstattausrüster – das Thema Prozessoptimierung steht bei allen Marktteilnehmern zunehmend im Fokus. Doch nicht nur die technische Ausrüstung muss aufeinander abgestimmt sein. Denn produktive Arbeitszeit geht vor allem durch unplanmäßige Unterbrechungen, schlechte Kommunikation oder lange Wege und Rangierzeiten verloren.

Deshalb setzt der Lackhersteller AkzoNobel auf ein in Amerika entwickeltes Konzept: Das sogenannte Process Centered Environment, kurz PCE.

„ES GEHT DARUM GEWOHNHEITEN ZU ÄNDERN“

„PCE wurde eigens für Karosserie- und Lackierbetriebe entwickelt und patentiert. Dabei handelt es sich um ein auf zwei Jahre angelegtes, modular aufgebautes Konzept“, erklärt Andreas Bäurle von AkzoNobel. Er ist einer von zwei PCE-Beratern in Deutschland, die die Betriebe bei der Einführung von PCE unterstützen.

„Wichtig ist: Bei PCE geht es nicht um die technische Ausrüstung. Es geht einzig und allein darum, die Abläufe – und zwar von der Annahme bis zur Auslieferung – zu optimieren und Gewohnheiten zu ändern. Und das Schritt für Schritt bei allen am Reparaturprozess beteiligten Mitarbeitern.“

KLEINE STELSCHRAUBE, GROSSE WIRKUNG

Wie das konkret aussehen kann, erklärt Christian Obeck. Der Inhaber des gleichnamigen Karosserie & Lackierzentrums im niedersächsischen Uelzen hat PCE vor gut einem Jahr in seinem Betrieb eingeführt. Dabei sind es oft kleine Stellschrauben an denen gedreht wird: „Früher gab es beispielsweise keinen festen Standort für unser Ausbeulgerät. Das wurde dorthin geschoben, wo gerade Platz war und die Mitarbeiter haben viel Zeit damit verschwendet, das Gerät zu suchen beziehungsweise zu holen“, erzählt der Betriebsinhaber im Gespräch mit schaden.news. Dank festdefiniertem Platz und einer laminierten Fotoanleitung, wie das Gerät nach der Anwendung zu säubern und abzustellen ist, sparen die Mitarbeiter heute wertvolle Zeit. Ebenso sorgen personalisierte und nach einem standardisierten System geordnete Werkzeugkisten für ein effizienteres Arbeiten.

„ARBEITSZEITEN PRO AUFTRAG MESSBAR REDUZIERT“

Auch im Lackier- und Karosserieunternehmen der Gebrüder Heymann GmbH im rheinland-pfälzischen Nastätten haben die Mitarbeiter laut Geschäftsführer Heinz Heymann „wertvolle Zeit durch beispielsweise die Werkzeugsuche verschwendet.“ Der insgesamt 140 Mitarbeiter starke Familienbetrieb arbeitet im Bereich Lack und Karosserie bereits seit vier Jahren mit PCE. „Wir sind mittlerweile an einem Punkt, wo die Arbeitszeiten pro Auftrag sich messbar reduziert haben. Im Bereich Rangier- oder Lagerzeiten sogar um bis zu 40 Prozent“, erklärt der Geschäftsführer.

„MITARBEITER ZUFRIEDEN, WEIL STÖRFAKTOREN BESEITIGT WURDEN“

Hierfür habe man seit 2016 „ausnahmslos alle Abläufe im Betrieb durchleuchtet: Vom Annahmeprozess über die Schadenkalkulation und die Ersatzteil-Bestellung bis hin zur Endabnahme und der Rechnungsstellung.“ Jeder einzelne Durchlauf sei nun klar strukturiert, erzählt Heinz Heymann im Gespräch mit schaden.news. Und das, so der Geschäftsführer, „führt letztlich auch zu einem besseren Betriebsklima. Die Mitarbeiter sind zufrieden, weil die Störfaktoren beseitigt wurden.“

NEUE STRUKTUR FÜR LACKFINISH

Als Beispiel für die Umstrukturierung der Arbeitsabläufe nennt der Familienunternehmer das Lackfinish. „Vor PCE wurde das Fahrzeug aus der Kabine an den Finishplatz gefahren, dort bearbeitet und weiter zur Endmontage gefahren, dann erneut zurück auf den Finishplatz und zur Reinigung. Heute fahren wir aus der Kabine auf den Montageplatz und der Finishmitarbeiter rollt seinen vollausgestatteten Rollwagen an diesen Arbeitsplatz und erledigt dort seine Arbeit. Das erspart uns enorme Rangierarbeit und bringt Ruhe in den Arbeitsablauf.“ Dies sei, so Heinz Heymann, zwar mit auch mit einer gewissen Investition verbunden gewesen, habe diese aber sich schnell amortisiert.

SCHON NACH EINEM JAHR MESSBARE ERFOLGE

In Uelzen ist Christian Obeck aktuell noch dabei, die einzelnen Prozessschritte nach und nach zu strukturieren. Aber schon jetzt ist der Betriebsinhaber sehr zufrieden mit den Ergebnissen. Tatsächlich hat es der 18 Mitarbeiter starke Betrieb binnen eines Jahres geschafft, die Arbeitsabläufe so effizient zu gestalten, dass die Stelle eines Mitarbeiter – der von sich aus gekündigt hat – nicht mehr nachbesetzt wird.

FORTLAUFENDER PROZESS

Ob nun ein oder vier Jahre – in einem sind sich beide Unternehmer einig: „PCE ist ein fortlaufender Prozess. So wie sich die Reparaturvorgaben ändern, ändern sich auch die Anforderungen an den Arbeitsprozess und diese werden täglich neu auf den Prüfstand gestellt.“

Und, so betont Heinz Heymann abschließend: „Die Mühen lohnen sich. Ich kann es nur jedem Betrieb empfehlen.“

Carina Hedderich