

Optimierung Ersatzteilmanagement von einem Stanzwerkzeug



Student*in	Nicolas Zulauf
Experte*in	Oliver Widmer
Dozent*in	André Niederhauser
Auftraggeber*in	Etampa AG
Fachrichtung	Unternehmensprozesse Vertiefung Unternehmenslogistik
Abschlussjahr	2021
Ausgangslage	<p>In der Abteilung Werkzeugbau und Unterhalt herrscht momentan ein nicht optimaler Zustand bei der Ersatzteilverwaltung für die verschiedenen Werkzeuge. Das momentan nur visuelle Lager aller aktiven Ersatzteile ist nirgendwo erfasst. Genau ausgedrückt heisst das, dass niemand genau weiss, wieviel wir von welchem Teil an Lager haben oder wieviel wir letztes Jahr verbraucht haben. Dazu kommt noch, dass der Status und der Standort der Ersatzteile nicht sauber getrackt sind. Die Beschaffung bzw. interne Fertigung der Ersatzteile beruht auf Erfahrungswerten und bietet keine Basis für Prozesssicherheit.</p>
Aufgabenstellung/Ziel	<ul style="list-style-type: none"> • Sicherheitsbestände definieren zur Vermeidung von Produktionsausfällen der Stanzwerkzeuge und daraus resultierend, unnötige Lagerbestände abbauen bei ET die nicht viel Abruf haben = nach Realisierung des Projektes SB optimiert, unnötige Lagerbestände abgebaut im Wert von CHF 5'000 (buchhalterisch abschreiben nicht physisch wegwerfen) • Tracking und klare Stat. sowie Standorte der Ersatzteile die in Arbeit sind (Wege und Suchaufwand reduzieren) = Suchaufwand pro Tag um 1h reduzieren heisst (231 AT x 1h x 60CHF/h = CHF/Jahr 13'860) • Kennzeichnung/Beschriftung der Ersatzteile = Eindeutig Identifizierbare Beschriftung mit WZ-Nr + Positions Nummer des ET, Inklusive QR Code oder Barcode zum Scannen der ET.

- System zur Bestandes Überwachung und der Verbräuche der Ersatzteile, sowohl zur Generierung von Forecasts und Kennzahlen für die GL (betreffend Kosten für das kommende Jahr an Ersatzteilen)

Ergebnisse/Nutzen

Mit der Diplomarbeit wurde eine Methode geschaffen, wie in Zukunft bei jedem Stanzwerkzeug der Ersatzteilstamm und der Bestand optimiert werden kann. Die Bewirtschaftungsmethoden wurden angepasst auf den Verbrauch der Ersatzteile, beziehungsweise auf die jeweilige Kategorie des Ersatzteiles. Die Bewirtschaftungsmethode passt sich nun an, sprich ist es ein A, B oder C-Teil und ist es formgebend oder nicht. Durch diese Analysen ergänzt mit der ABC-Analyse (Preise der Ersatzteile), konnten alle relevanten Punkte abgedeckt werden. Die Durchlaufzeiten und die Verschwendungen, der Bewirtschaftungsmethoden verkürzten sich. Die Ersatzteilbestände wurden optimiert, unnötige Lagerbestände wurden heruntergefahren.

