

FALLSTUDIE

Gripple überlässt die Verpackung den Maschinen, um produktiver zu werden.

Hintergrund

In einer Welt, in der viele fließend Kaizen sprechen, wird es dennoch nach wie vor als große Errungenschaft gefeiert, wenn es gelingt, in einem Fertigungsprozess einen Produktionsschritt komplett zu überspringen. In seiner Kit-Fabrik in Sheffield ist das Gripple gelungen, dank des ultra-zuverlässigen Verpackungssystems von Automated Packaging Systems.

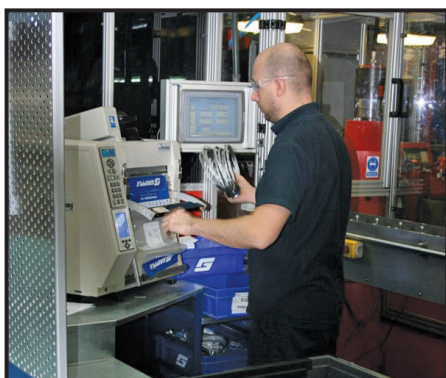
Gripple ist ein Modellunternehmen: Die Vitrinen in der wunderschön restaurierten früheren Waffenfabrik sind gefüllt mit prestigeträchtigen Auszeichnungen für Innovation, technische Exzellenz, Export und gemeinnützige Arbeit. Es handelt sich dabei also um ein Unternehmen, in dem Neuerungen von allen Beteiligten mit Freude aufgenommen werden, denn man ist sich bewusst, dass gesparte Arbeitskräfte an anderen Stellen eingesetzt werden, damit das Unternehmen wächst. Und dies ist auch Jahr für Jahr der Fall, mit immer noch mehr patentierten Produkten, die in noch mehr Ländern auf immer effizientere Art und Weise verkauft werden.

Die Herausforderung

Das Bemühen um die kontinuierliche Verbesserung ist ein ebenso wichtiger Teil der Gripple-Kultur wie die Hingabe des Unternehmens um die Bürgerschaft und zum gemeinsamen Besitz. Der Produktionsleiter Darren Cork erklärt dies folgendermaßen: "Wir zeichnen den Produktions-Flow genau auf und berechnen die Produktionswerte für alle Teile der einzelnen Phasen. Deshalb wissen wir nicht nur, wie viel es kostet, eine Komponente oder einen Kit herzustellen, sondern wir kennen auch den Stand der Produktionskosten, und dank dieser Informationen können wir genau nachvollziehen, welche Änderungen und Investitionen die besten Auswirkungen haben können."

Die Produktion der Aufhängerkits von Gripple ist bisher immer ein 6 Phasen-Prozess gewesen. Die patentierten Aufhängeschlaufen von Gripple werden in der "Old West"-Waffenfabrik gefertigt. Dabei werden Drähte zugeschnitten, fertig bearbeitet, aufgerollt und von Maschinen gezählt und daraufhin in den Verpackungsbereich transportiert, wo diese zusammen mit der erforderlichen Anzahl an Gripple-Spannvorrichtungen in Beutel eingesackt und für den Vertrieb in Kisten gegeben werden.

"Wir hatten früher einen Verpackungsbereich, der von acht Produktionsstationen beliefert wurde," so Darren Cork. "Deshalb waren unsere Durchlaufzeiten von der Bestellung bis zum Versand länger, als es der Markt verlangte. Wir nehmen Bestellungen bis 17:00 Uhr für Lieferung am nächsten Tag entgegen, aber dies konnten wir mit dem alten System nur dadurch schaffen, dass wir einen Lagerbestand aus mehreren Kits mit hohem Volumen aufrecht erhielten."



Firmenname

Gripple

Verpackte Materialien

Hanger kits and slings

Verwendete Ausrüstung

Autobag® PS 125™ OneStep™

Verwendete Materialien

Autobag® vorgeöffnete BeutelIn-von-der-Rolle

Rentabilität

Laut Darren Cork wird sich die Investition in die PS 125-Anlagen bereits in weniger als 9 Monaten lohnen: "Durch das Entfernen eines ganzen Schritts aus dem Produktionsprozess können wir jährlich 100 000 £ an Arbeitskosten sparen."



Die Lösung

“Ich wurde mehrmals gefragt, ob wir irgendwann direkt von den Drahtbearbeitungsmaschinen aus das Einsacken vornehmen können würden. Dies würde es uns nämlich erlauben, die Artikel in einem einzigen Schritt herzustellen und zu verpacken, was bedeutet, dass die Produkte viel schneller für den Versand bereit sind und die Durchlaufzeit deutlich reduziert wird.”

Automated Packaging Systems hatte die perfekte Antwort bereit: das Desktop PS 125 OneStep-Verpackungssystem ist schnell und kompakt und kann deshalb innerhalb des Drahtbearbeitungs-Arbeitsplatzes platziert werden und ist kompatibel mit allen Beutelgrößen, die für Gripple-Aufhängerkits verwendet werden. Und was noch wichtiger ist, das PS125-System wird seinem Ruf als benutzerfreundliche und zuverlässige Anlage gerecht, was Darren Cork und seinem Team das notwendige Vertrauen gibt, um die Fertigung und die Verpackung in einem einzigen Schritt zu kombinieren, ohne Angst zu haben, dass die Produktion dadurch aufgehoben wird.

Der Vertriebsingenieur Mick Sorahan von Autobag® kannte Gripple bereits, denn bereits 2006 wurden im Verpackungsbereich von Gripple 2 Autobag AB 180™ installiert und die Geschäftsbeziehung zwischen Gripple und Automated Packaging Systems besteht bereits seit über 20 Jahren.

“Gripple kaufte im letzten Quartal 2012 zehn PS 125 OneStep-Anlagen,” erklärt Mick Sorahan, “je eine für die Drahtbearbeitungs-Arbeitsplätze, eine für Zubehörteile im Verpackungsbereich und eine für das europäische Hauptquartier von Gripple in Obernai (Frankreich). Jetzt kann der Maschinenbediener die jeweils erforderliche Anzahl an gespulten Drähten aus dem Förderband entnehmen und an dem PS 125-System direkt in vorgeöffnete, wieder verschließbare Beutel mit Markenaufdruck geben, zusammen mit den Gripple-Spannvorrichtungen. Da das PS 125-System direkt neben der Drahtbearbeitungsmaschine platziert wird, ist es ganz einfach und schnell zu bedienen, und der Maschinenbediener hat ausreichend Zeit, um die Verpackungsphase abzuschließen, ohne dadurch die Produktion aufzuhalten.”

Die Resultate

7% der Betriebskosten von Gripple sind Ausgaben für die Arbeitskräfte. Deshalb hat eine verbesserte Effizienz auch eine Reduktion der Arbeiterzahl zu Folge, was also für eine viel höhere Rentabilität sorgt. Laut Darren Cork wird sich die Investition in die PS 125-Anlagen bereits in weniger als 9 Monaten lohnen: “Durch das Entfernen eines ganzen Schritts aus dem Produktionsprozess können wir jährlich 100 000 £ an Arbeitskosten sparen. Diese Arbeitskräfte wurden bereits umgewidmet, und erlauben es uns nun, das Wachstum des Unternehmens anzutreiben.

“Da wir nun die Fertigung und die Verpackung gleichzeitig erledigen, sind wir in der Lage, bis 17 Uhr Bestellungen für die Herstellung und Lieferung am Folgetag anzunehmen. Dies bedeutet auch, dass weniger fertige Produkte aufbewahrt werden müssen. Außerdem sind wir auf vorgedruckte Beutel umgestiegen, was die Stärke unserer Marke noch verbessert und zur Folge hat, dass wir keine Etiketten mehr benötigen; alle Informationen befinden sich bereits auf den Beuteln.

“Als mir Mick Sorahan das PS 125 OneStep-System präsentierte, unterhielten wir uns auch über die neuen sicherheitsverpackten und wieder verschließbaren “Beutel auf Rolle”, die für die Gripple-Aufhängerkits nun Standard sind. Wir haben viele Qualitätssicherungsmaßnahmen implementiert, um sicherzustellen, dass all unsere Kits die richtigen Mengen an Drähten, Gripples und Zubehörteilen enthalten. Wenn wir gelegentlich von Kunden über Ungenauigkeiten informiert werden, ist es wichtig, dass wir identifizieren, wo die Probleme auftreten, und dazu müssen wir sicherstellen, dass die Pakete nicht manipuliert werden.

Schlussfolgerung

Durch das Verpacken direkt am Herstellungsort mit dem Autobag PS 125 OneStep ist es uns gelungen, einen Schritt bei der Produktion von Gripple-Kits komplett zu eliminieren. So sind die Durchlaufzeiten nun wesentlich reduziert, es werden weniger Produkte in der Fabrik gelagert, die Kosten sind viel geringer und die Arbeitskräfte können für andere Aufgaben genutzt werden. Ursprünglich wollten wir noch ein weiteres PS 125-System als Reserve erwerben, aber die Systeme sind so zuverlässig, dass dies nicht nötig gewesen ist.

“Da wir nun die Fertigung und die Verpackung gleichzeitig erledigen, sind wir in der Lage, bis 17 Uhr Bestellungen für die Herstellung und Lieferung am Folgetag anzunehmen. Dies bedeutet auch, dass weniger fertige Produkte aufbewahrt werden müssen.”

