



Linssen Yachts B. V. Einführung eines visuellen Managements

Bild: © Linssen Yachts B. V.

> *Mit dem FIR haben wir unsere internen Produktionsstrukturen effizient und nachhaltig verändern können. Besonders hilfreich für die Umsetzung waren die umfangreichen Analysen sowie die ausführlichen Ausarbeitungen der Lösungsvorschläge.* <

Jac Linssen, Geschäftsführer Linssen Yachts B. V.

Ausgangssituation

Der am 1. April 1949 gegründete Familienbetrieb Linssen Yachts B. V. hat sich von einem bescheidenen, auf Zimmerarbeiten und Schiffsreparaturen spezialisierten Unternehmen zu einem der führenden niederländischen Stahlyachtbauern weiterentwickelt. Heute fertigt das Unternehmen Luxus-Stahlyachten in Serie für die Absatzmärkte Deutschland, Benelux, Frankreich und Schweiz. Bei der Herstellung werden zwei Produktionsschritte unterschieden: In Maasbracht werden die Stahlrümpfe erstellt und in der sogenannten Möbelfabrik in Echt werden die hölzernen Interieur-Module gefertigt. Die Endmontage findet in Maasbracht statt.

Eine besondere Herausforderung bildet dabei der Ablauf des Produktionsprozesses. Das Fabriklayout des Produktionsstandortes in Maasbracht zeigt, dass dieser stetig gewachsen ist. Die Materialflüsse sind dabei aufgrund baulicher Restriktionen nicht immer optimal und bieten wenig Verbesserungspotenzial. Hinsichtlich der vielfältigen manuellen Produktionsschritte, die bisher nur rudimentär unterstützt werden, lassen sich Verbesserungspotenziale ableiten, welche Produktivität und nachhaltige Wirtschaftlichkeit der Firma Linssen stärken.



Linssen Yachts B. V.

Branche:	Stahlschiffbau
Produkte:	Stahl-Motor-Yachten (Sturdy©-Serie Luxus) für die Hauptabsatzmärkte in Deutschland, Benelux, Frankreich und Schweiz sowie für kleinere Absatzmärkte in UK, Schweden, Ukraine und Österreich
Umsatz:	ca. 25,5 Mio. Euro (2014)
Mitarbeiter:	ca. 110 (2014)
Standorte:	Maasbracht, Echt (beide Niederlande)

Schwerpunkte im Projekt

Durch die Einführung eines visuellen Managements verfolgt die Linssen Yachts B. V. das Ziel, Abweichung, Terminverschiebungen und Verwirbelungen im Produktionsablauf sichtbar zu machen. Die Schaffung von einheitlichen Standards produktionsstandortübergreifend in Maasbracht und Echt steht dabei wesentlich im Fokus des Projekts. Des Weiteren soll durch gezielte visuelle Maßnahmen die Arbeit der Mitarbeiter unterstützt werden, sodass das Fehlervermeidungspotenzial gesteigert wird.

Vorgehensweise und Ergebnisse

Zu Beginn des Projekts wurde durch das FIR eine Analyse der Ist-Situation durchgeführt, welche zum einen als Aufnahme der realen Welt der Produktionsumgebung dient, zum anderen bildet sie die Grundlage für die anschließende Identifikation von Schwachstellen in der Produktion. Der Fokus lag darauf, entlang des Materialflusses alle relevanten Punkte aufzunehmen, an denen der Prozess besonders gut bzw. besonders schlecht unterstützt wurde.

Aufbauend auf der Analyse der Ist-Situation wurden in einem zweiten Schritt die Schwachstellen in der Produktion identifiziert und priorisiert. Hierbei ging es vor allem darum, die identifizierten Schwachstellen zu bewerten und in eine sinnvolle Reihenfolge zu bringen. Auf dieser Grundlage wurde die Möglichkeit geschaffen, festzulegen, welche Schwachstellen in welcher Reihenfolge bearbeitet werden sollten.

Auf Basis der gesammelten Informationen aus den Phasen 1 und 2 leitete das FIR für die identifizierten und priorisierten Schwachstellen Verbesserungsvorschläge ab und erstellte kurze Projektsteckbriefe zu den einzelnen Verbesserungsmaßnahmen. Für die Ableitung und Beschreibung der Verbesserungsmaßnahmen griff das FIR auf sein Expertenwissen sowie die wissenschaftlichen Grundlagen zurück.