



Erfolgsbeispiel Max Holder GmbH Mit durchgängiger Planung zum Erfolg

Mit der Software ipolog realisiert Max Holder die Montageplanung auf Knopfdruck und setzt noch eins oben drauf: Auch die Steuerung findet in der gleichen Software statt.

“Wir machen keine halben Sachen mehr!“, betont Nicole Nothacker, Auftragszentrum, Max Holder GmbH

Die Max Holder GmbH

Holder produziert und vertreibt weltweit multifunktionale Systemfahrzeuge für anspruchsvollste Aufgaben. Dazu besinnen sie sich konsequent auf das, was das Unternehmen groß gemacht hat: hohe Qualität, schwäbischer Fleiß und technische Exzellenz mit einem spürbaren Innovationsvorsprung bei Verfahren, Produkten und Services.

Ausgangssituation

Holder produziert eine Vielzahl an Fahrzeugvarianten. Aufgrund dieses komplexen Produktprogramms stellte die tagtägliche Mitarbeiter-Einsatzplanung und Austaktung der Linie eine Herausforderung dar. Mit vielen Excel-Tabellen und PowerPoint-Folien wurde die Mitarbeiter-Zuordnung aufwändig von Hand geplant. Basis waren Durchschnittswerte. Daten für eine genauere Berechnung waren nicht vorhanden. Mitarbeiter waren nicht ideal ausgelastet und Montageabläufe nicht optimal geplant.

Ziel

In einer neuen Halle sollten die drei bestehenden Montagelinien in eine zusammengeführt werden. Im Rahmen des Umzugs wollte Holder die Montageplanung digitalisieren und optimieren.

HOLDER



Produkt: Multifunktionale Systemfahrzeuge

Einsatzbereich: Montage

Größe: 240 Mitarbeiter

Anzahl Stationen: 17 Stationen

Anzahl Montagelinien: 1 Linie

Fahrzeugvarianten: 11 Varianten



Lösungsansatz

Digitale Abbildung von Montageprozessen mit ipolog als Planungs- und Steuerungstool.

Ablauf

- 1. Import vorhandener Materiallisten und Prozessabläufe**
- 2. Layoutplanung:** Planung des Layouts für die neue Halle, Import von Prozessen und Konsolidierung von drei Montagelinien auf eine. Optimierung der Materialzonen durch 3D-Visualisierung.
- 3. Daten sammeln:** Konkrete Prozesszeiten wurden im ersten Schritt per REFA erhoben. Weiterhin wurde das Kompetenzspektrum der Montagemitarbeiter sowie Produktregeln und -konfigurationen erhoben.
- 4. Integration der konkreten Produktprogramme, Urlaubspläne, Taktzeiten und Mitarbeiterkompetenzen:** Die tagesaktuellen Produktprogramme fließen direkt in ipolog ein und die komplexen Produktkonfigurationen können abgebildet werden.
- 5. Neu-Planung der Montageprozesse:** Auf Basis der integrierten Daten wurden Montageprozesse neu geplant und visualisiert.

Erfolge:

- 50% Zeitgewinn bei der Ressourcenplanung
- 10% Effizienzgewinn bei den Montagemitarbeitern

Das hat sich vereinfacht:

- Einsatzplanung der Mitarbeiter
- Umplanungen auf Knopfdruck
- Jeder hat einen Überblick
- Bei Änderung des Produktprogramms direkte Anpassung in ipolog
- Arbeitsaufwand pro Produktionsauftrag exakt bestimmbar
- Umplanung der Mitarbeiterbesetzung
- Erstellung von Vertretungsplänen

Besonderheiten:

- Planung und Steuerung in einem Tool
- Alle Daten in ipolog
- Durchgängige Planung

Durch Integration aller wichtigen Daten und Verknüpfung mit den Kompetenzprofilen der Montagemitarbeiter kann der Ressourcenbedarf genau ermittelt werden. Auf Basis des tagesaktuellen Produktprogramms entsteht so eine optimale Mitarbeiter-Planung.



ipolog GmbH
Heidenheimer Straße 6
D-71229 Leonberg
Fon: +49.7152.70010.00
Fax: +49.7152.70010.99
info@ipolog.ai

www.ipolog.ai