

Presseinformation

Flexible Versorgung von Montagestraßen auch bei Produktionsspitzen

(Saarbrücken/Köln, 2. Juni 2009) Statt der ursprünglich vorgesehenen Kurzarbeit fährt Ford in seinem Kölner Werk Sonderschichten und hat die Tagesproduktion seit kurzem auf 1.850 Einheiten angehoben. Um die Kölner Produktionslinien unter den geänderten Rahmenbedingungen zuverlässig just-in-sequence mit Materialien wie Kabelbäumen und Befestigungsteilen zu versorgen, hat die Anterist + Schneider Automotive Service GmbH die Versorgungslogistik individuell an die neuen Anforderungen von Ford angepasst. „Individuelle Logistikkösungen und systematische Prozesse haben es uns ermöglicht, schnell und zuverlässig auf das erhöhte Produktionsvolumen zu reagieren“, resümiert Joachim Stern, Geschäftsführer der Anterist + Schneider Automotive Service GmbH in Köln.

Im Milkrun-Verfahren - dabei sind Wiederbeschaffungszyklus und Route im Vorfeld festgelegt - werden die Materialien bei den europaweiten Lieferanten abgeholt. Nur 800 Meter vom Kölner Fordwerk entfernt unterhält Anterist + Schneider das Lager, an dem der für die Produktion notwendige Materialbestand bevorratet wird. Per Kanban-Verfahren - also orientiert am Bedarf der verbrauchenden Stellen - ruft Ford die benötigten Teile ab. So liefert Anterist + Schneider täglich etwa 2.400 Kleinteilebehälter mit Befestigungsteilen an die Produktionslinien des Autoherstellers. Weiterhin wird der komplette Kabelbaum just-in-sequence direkt an den Verbauort zugeführt. Dabei ist besondere Sorgfalt gefragt. „Am Verbauort wird nicht nochmals geprüft, ob beispielsweise auch der richtige Kabelbaum angeliefert wurde. Nur wenn das richtige Teil zur richtigen Zeit am richtigen Ort ist, kann eine reibungslose Produktion garantiert werden“, erklärt Joachim Stern. Darum haben die Logistikexperten ihre Abläufe mehrfach gegen Fehler abgesichert und so die Fehlerquote auf nahezu Null gesenkt - gleichgültig ob Sonderschicht oder Produktionsspitzen.

Die Anterist + Schneider Automotive Service GmbH stellt einen der großen Logistikdienstleister im Kölner Industriepark dar. Hier werden komplette Module wie Unterbau, Kühleinheit, Tür, oder Instrumententafel vorgefertigt und in der hochgradig automatisierten Endmontage von Ford zusammengebaut.

Die Anterist + Schneider-Gruppe gehört zur Schenker Deutschland AG. Dieses führende Logistikunternehmen ist eingebunden in das internationale DB Schenker-Netzwerk mit weltweit mehr als 2.000 Standorten. Durch die enge Kooperation mit DB Schenker sichert Anterist + Schneider seinen international agierenden Kunden den Zugang zu den Märkten dieser Welt.

Joachim Stern
Geschäftsführer
Anterist + Schneider
Automotive Service GmbH
Tel. +49 221 74909-24
Fax +49 221 74909-98
jstern@anterist-schneider.com
www.anterist-schneider.com