



Referenzbericht

Produktionsmodul zur Reifenerneuerung bei Reifen Günther

Die über 60 Jahre lange Erfahrung im Umgang mit Reifen, die Qualifizierung durch den TÜV und der kundenorientierte Service machen Reifen Günther zur größten Reifenfachhandelskette im nordwestdeutschen Raum und zum größten Reifen-Runderneuerer Norddeutschlands. Mit 23 Niederlassungen u.a. in Hannover, Minden, Oldenburg und Osnabrück hat Reifen Günther über 10.000.000 Reifen zum Rollen gebracht. Die Reifenerneuerungstechnik wird u.a. für Reifen im innerbetrieblichen Transport, LKW-Flächen- und Fernverkehr (Transporter, LKW- und Busreifen) eingesetzt.

**REIFEN
GÜNTHER**

Warenwirtschaft wird seit Jahren mit Microsoft Dynamics™ NAV gesteuert

Reifen Günther wickelt seit Jahren seine Warenwirtschaft mit Microsoft Dynamics™ NAV von der Allgeier IT Solutions ab. Bisher war die Produktionsführung mit einem Fremdsystem von der Warenwirtschaft abgekoppelt.

Einführung vom Produktionsmodul zur Reifenerneuerung

„Wir wollten ein einheitliches System, das ohne Schnittstelle beide Bereiche, Produktion und Warenwirtschaft, ganzheitlich abdeckt,“ sagt EDV-Leiter Ralf Stamme von Reifen Günther. „Mit der Allgeier IT Solutions haben wir ein Produktionsmodul ganz individuell auf unsere Anforderungen entwickelt.“

Produktionsmodul steuert den Prozessablauf

Eine Karkasse wird nach der ersten Sichtung mit einem Barcode versehen und ist ab diesem Zeitpunkt mit für die Produktion relevanten Merkmalen im System hinterlegt. An jeder Station innerhalb der Produktionskette ist es möglich, den Barcode mit einem Hand-Scanner auszulesen und sich die Informationen (bspw. Qualitätsstufe, Arbeitsanweisungen etc.) anzeigen zu lassen. Die Hand-Scanner werden durch mehrere W-LAN-Spots, die auf dem gesamten Produktionsgelände verteilt sind, erfasst. Dieser durchgehende Informationsfluss erlaubt eine schnelle und fehlerfreie Bearbeitung der Karkasse. Die Arbeitsanweisungen sind interpretationsfrei im System hinterlegt. Weitere

Produktionsablauf

Die Karkassen werden nach der Anlieferung einer manuellen Vorinspektion unterzogen und anschließend im optischen Messverfahren mit einem Shearographen nach einem Kategorienschemata (Beurteilung nach Zustand, Beschädigung etc.) qualifiziert.

Vollautomatisch wird anschließend das Profil abgefräst, um je nach Verfahrenstechnik der Reifenrunderneuerung ein neues Profil zu erhalten. Im Kaltverfahren werden Profile der Hersteller auf die abgefräste Karkasse geklebt.

Im Heißverfahren trägt eine rechnergesteuerte Belegmaschine dünne Kautschuk-Streifen auf die Karkasse auf. Die Lauffläche des Reifens ist glatt. Sein Profil erhält der Reifen erst beim Vulkanisieren in der Heizpresse. Etwa eine Stunde wird die Karkasse bei ca. 145 °C „gebacken“ und das Profil in den Reifen gepresst.

Abschließender Produktionsschritt ist die doppelte Endkontrolle. Wieder wird manuell und automatisiert im Shearographen auf Fehler inspiziert. Hat der neue Reifen alle Prüfungen bestanden, dann startet sein zweites Leben auf der Straße. Dabei gibt es gegenüber einem Neureifen keine Qualitätsunterschiede.



Notizen auf Produktionsblättern sind nicht mehr notwendig. Der Mitarbeiter scannt den Barcode am Reifen ein und erhält die für seine Station relevanten Arbeitsschritte angezeigt.

Berechtigte Mitarbeiter können so den Weg einer Karkasse von der Sichtung, Reparatur, Schleifen, Pressen bis hin zur Lagerung verfolgen.



Geschäftsführung Lothar Günther und Sebastian Günther

Produktionsmodul für die statistische Auswertung der Heizpressen im Heißverfahren

Auch das Schließen und Öffnen der Heizpressen wird über eine Scanner-Lösung dokumentiert. Die Heizvorgänge wurden früher manuell auf einem Dokumentationsblatt festgehalten. Jede Presse darf unterschiedlich viele Heizvorgänge hintereinander fahren. Im Durchschnitt ist nach ca. 100 Heizvorgängen eine Pause einzulegen. Das System erfasst über die Scanner die Anzahl der Heizvorgänge, so dass der Vorgang nun digital dokumentiert wird.

Der Wandel von der manuellen auf eine systemische Dokumentation ermöglicht u.a. statistische Auswertungen über die Produktivität und Auslastung der Pressen.

Umstellung auf das neue Produktionsmodul: Ein Fazit

„Bei Kundenaufträgen habe ich alle Informationen immer sofort greifbar. Ich kann beispielsweise einsehen, was der Kunde bei früheren Aufträgen bereits erhalten hat, ob sich im Vergleich wesentliche Faktoren geändert haben. Durch das neue Produktionsmodul und die nahtlose Integration mit der Warenwirtschaft sind die Informationen schneller präsent und transparenter geworden,“ sagt Jürgen Hoffmeyer, Produktionsleiter bei Reifen Günther.

EDV-Leiter Ralf Stamme ergänzt: „Die Mitarbeiter waren jahrelang an das frühere, eher manuelle System gewöhnt. Die Umstellung dauerte ein wenig. Nach den paar Wochen, die das System jetzt in Betrieb ist, kommen die Kollegen und Kolleginnen aber gut zurecht. Durch die verbesserte Datenstruktur und den optimierten Prozessen hat sich der Warendurchfluss schon beschleunigt.“

Lothar Günther, Geschäftsführer von Reifen Günther, meint: „Die Nachvollziehbarkeit, von der Erfassung über die Auslieferung der Artikel bis hin zur Rechnungsstellung, war uns sehr wichtig. Das System ist nun ganzheitlich auswertbar und liefert uns Zahlen, die es erlauben, unser Geschäft aus verschiedenen Blickwinkeln zu durchleuchten und gegebenenfalls zu optimieren.“