

„FANGT EINFACH AN“: WIE SONTHEIMER MIT FINAL METER NEUE WEGE IN DER PRODUKTIONSLOGISTIK GEHT

Am 18. Juni fand unsere Kundenveranstaltung „Production meets Connected Logistics“ statt. Hierfür durften wir Alexander Kirschmann von der Firma Sontheimer Elektro-Schaltgeräte GmbH zum Interview begrüßen, der gemeinsam mit Philipp Ammann Einblicke in das Pilotprojekt mit Final Meter gab. Anhand konkreter Praxiserfahrungen zeigten die beiden auf, wie digitale und vernetzte Materialversorgungsprozesse die Effizienz in der Produktion steigern, Transparenz schaffen und die Logistik bis zum letzten Meter optimieren können.

P.A.: Lieber Alex, stell dich gerne kurz vor:

A.K.: Mein Name ist Alexander Kirschmann. Ich bin seit 20 Jahren bei der Firma Sontheimer und habe dort nahezu jeden Bereich kennengelernt, außer Finanzen, davon halte ich mich fern. Mein Anspruch war immer, jeden Bereich verbessert zu hinterlassen.

Heute bin ich als Technical Director tätig und begleite die Transformation des Unternehmens federführend. Denn wer heute nicht erkannt hat, dass etwas getan werden muss, bleibt auf der Strecke.

P.A.: Wie würdest du Sontheimer in einem Satz beschreiben?

A.K.: Wir sind stolz, jung und engagiert, die Transformation eines 80-jährigen Unternehmens voranzutreiben, damit es auch für kommende Generationen erfolgreich bestehen kann. Wir sind der letzte familiengeführte Betrieb in der Elektroschaltgerätebranche in Deutschland und das möchten wir auch weiterhin beibehalten.

P.A.: Schön, dann haben wir schon mal eine gemeinsame Vision für die Zukunft. Wie hat sich die Zusammenarbeit zwischen Sontheimer und der Würth Industrie Service aus deiner Sicht entwickelt? Was hat sich

verändert und was ist heute anders als noch vor zwei Jahren?

A.K.: Ihr habt den Final Meter bereits umgesetzt. Die Kollegen sind bei uns sehr nah dran, sehr rührig und mit vollem Herzblut dabei. Deshalb haben wir uns auch entschieden, den Final Meter mit euch zu gehen, weil wir die Power dahinter gesehen haben.

Vor zwei Jahren hat sich Folgendes verändert: Jeder hatte Probleme. Die drei Jahre Pandemie, das Troubleshooting, ... Kein Betrieb konnte sauber durchfertigen, es gab immer eine stockende Supply Chain. Trotzdem können wir heute sagen, dass wir resilienter geworden sind.

Und da ist dieses System sicherlich ein wichtiger Baustein. Das haben wir zumindest für uns erkannt, um künftig besser aufgestellt zu sein.

P.A.: Vielen Dank. Jetzt sind wir als Partner tief in eure Prozesse eingebunden. Woran machst du fest, dass ein Lieferant ein wirklicher Prozesspartner ist?

A.K.: Wir haben das Kanban-System schon lange bei uns implementiert. Da seid ihr bereits bis zur Bordsteinkante zu uns gekommen. Die Bahnhöfe sind jetzt immer in der Nähe. Nun geht ihr auch in die Intralogistik hinein, also bis zum Werkerarbeitsplatz. Wir sehen, dass das System funktioniert, und warum sollte es nicht bis zum Arbeitsplatz funktionieren? Dadurch sehen wir euch als absoluten Prozesspartner und natürlich auch als partnerschaftlichen Begleiter. Und genau das suggeriert ihr uns.

P.A.: Warum habt ihr euch bei Sontheimer entschieden, den Final Meter mit uns zu pilotieren? Und welche Herausforderungen hattet ihr zuvor in eurem Produktionsumfeld?

A.K.: Als mittelständisches Unternehmen mit 200 – 300 Personen haben wir nicht das perfekte System. Herausforderungen wie Suchzeiten und Liegezeiten zielen letztendlich auf Verschwendung hin. Verschwendung gibt es in jedem Unternehmen, wenn auch in unterschiedlichen Ausbaustufen. Da muss

etwas getan werden und ihr habt ein gutes System vorgestellt. Wir haben sofort erkannt, dass der Hebel bis zum Werkerarbeitsplatz extrem ist, weil wir Suchzeiten bei uns haben.

P.A.: Wie hast du die gemeinsame Implementierungsphase erlebt? Insbesondere interessiert mich die Zusammenarbeit eurer technischen Teams mit unserer Abteilung Prozess- und Systemmanagement.

A.K.: Die Implementierungsphase war unfassbar schnell. Als Beispiel: Am ersten Tag haben die Jungs aufgebaut, und auf einmal hatten wir einen Teams-Kanal, in dem die IT von Würth, die Prozessverantwortlichen und unsere Verantwortlichen zusammengearbeitet haben. Täglich fand dort ein Austausch statt.

Rückblickend kann ich sagen: partnerschaftlich und unfassbar schnell.

P.A.: Uns hat das auch Spaß gemacht! Du hast im Projektverlauf mehrfach rückgemeldet, dass der Pilot extrem gut lief und dass wir gerne früher als geplant auch in Serie gehen können. Was waren für dich die ausschlaggebenden Faktoren, dass du zu diesem Entschluss gekommen bist?

A.K.: Einen Tag Aufbau, am zweiten Tag die Software, am dritten Tag ging es los. Wir hatten sofort Transparenz - die KLT-Bewegungen am Werkerarbeitsplatz waren sichtbar, und schon nach dem zweiten Tag haben wir erkannt, warum bestimmte KLTs so oft benötigt werden. Durch Veränderungen in der Auftragseinstellung konnten wir sofort reagieren. Das war bereits am dritten Tag sichtbar und für die Mitarbeiter vor Ort erstaunlich, weil sie deutlich weniger Kisten bewegen mussten. Wir konnten nachjustieren, das Regal anpassen und mussten lediglich die KLT-Daten per Massenupload einspielen. Das war's.

P.A.: Für uns war es auch spannend wahrzunehmen, wie es sich entwickelt hat. Welche messbaren Verbesserungen hattet ihr konkret im Alltag mit unserem System?

A.K.: Komplette ausgerollt haben wir das System zwar noch nicht, die Effekte waren jedoch sofort spürbar. Besonders die hohe Zugänglichkeit für alle Mitarbeiter: Die Logistikmitarbeiter konnten direkt und intuitiv starten. Gegenwind gab es weder aus der Logistik noch aus der Produktion. Im Gegenteil, die Produktionsmitarbeiter waren sehr zufrieden, da das ständige Verschieben, Wegräumen und Suchen von KLTs entfiel.

Die Mitarbeiter von anderen Linien kamen sogar aktiv auf mich zu und fragten, ob sie dort arbeiten könnten, weil die Lösung ergonomisch deutlich angenehmer war.

P.A.: Was würdest du anderen Produktionsleitern und Produktionsleiterinnen mitgeben, die Final Meter erstmals evaluieren?

A.K.: Wir standen selbst vor der Entscheidung und haben verschiedene Systeme verglichen. Für ein mittelständisches Unternehmen ist es bei der Vielzahl an Lösungen schwer, die richtige Wahl zu treffen, zumal ein späterer Systemwechsel meist keine Option ist.

Ausschlaggebend für unsere Entscheidung zugunsten von Final Meter waren die schnelle Implementierung und die einfache Zugänglichkeit für die Mitarbeiter. Natürlich war uns bewusst, dass nicht alles von Anfang an perfekt laufen würde, aber genau deshalb wollten wir eine Lösung, die schnell und unkompliziert umsetzbar ist.

Deshalb: Fangt einfach an. Wartet nicht. Startet mit einer Linie oder einem Regal. Es gibt eigentlich nichts, was euch bremsen sollte. Als Produktionsleiter oder Entscheider sollte man sich immer fragen: Was hält mich davon ab? Und verbrenne ich wirklich Geld, wenn es nicht sofort perfekt läuft?

P.A.: Welche Rolle spielen digitale Assistenzsysteme wie zum Beispiel Pick by Light oder auch Final Meter künftig bei Sontheimer in der Produktion?

A.K.: Was wir besonders gemerkt haben: Mit über 18 Nationen in unserer Fertigung ist visuelles Management das A und O. Prozesse müssen intuitiv und für jeden zugänglich sein. Genau darauf zielen diese Systeme ab und danach richten wir auch unsere Linien und die Intralogistik aus. Das hat sich bei den Tablets und Handscannern sofort gezeigt: Produktionsmitarbeiter konnten direkt loslegen, ohne lange Einarbeitung. Das visuelle Management hat sofort gegriffen und funktioniert.

P.A.: Das freut uns, dass es direkt so angenommen wurde. Welche Anforderungen werden aus deiner Sicht in Zukunft entscheidend für eine effiziente Produktionslogistik?

A.K.: Aus meiner Sicht werden vor allem Lösungen entscheidend sein, die schnell, flexibel und einfach implementierbar sind. Ein Projekt darf nicht durch lange Einführungszeiten an Dynamik verlieren. Gleichzeitig müssen Systeme intuitiv nutzbar sein und schnell einen erkennbaren Mehrwert schaffen. Den vollen Nutzen haben wir anfangs nicht sofort gesehen, aber nach der Implementierung lief das System direkt und hat überzeugt. Die Entscheidung war dann sofort getroffen.

P.A.: Welche digitale Lösung sollte die Würth Industrie Service als nächstes entwickeln, damit ihr bei Sontheimer noch effizienter werdet in der Produktion?

A.K.: Ein spannendes Zukunftsthema sind für mich KI-Assistenten, die Marktschwankungen früh erkennen und konkrete Handlungsempfehlungen geben. Gerade bei unserer hohen Fertigungstiefe wirken sich schon kleine Veränderungen am Markt entlang der gesamten Versorgungskette stark aus. Werden ERP-Daten mit Final Meter verknüpft, können z. B. Bestände, Materialverfügbarkeit und Versorgungsprozesse automatisch geprüft und optimiert werden. Dadurch

entsteht ein kontinuierlicher Verbesserungsprozess. Am Ende geht es darum, Verschwendung, Liegezeiten und Durchlaufzeiten zu reduzieren. Genau das wird entscheidend sein, um auch künftig wettbewerbsfähig zu bleiben und den Standort Deutschland zu stärken.

P.A.: Vielen Dank, Alex. Lass uns mal einen Blick in die Zukunft werfen. Welche gemeinsamen nächste Schritte siehst du in unserer gemeinsamen Zusammenarbeit?

A.K.: Ganz klar: weiter im Feld testen und Final Meter kontinuierlich weiterentwickeln. Ein weiterer großer Schwerpunkt ist die AMR-Thematik. Wir finden immer schwerer geeignetes Logistikpersonal, weshalb wir neue Wege gehen müssen. Ich bin dieses Jahr selbst schon zwei Wochen Stapler gefahren, weil die Prozesse laufen müssen. Deshalb sind wir bereit, in diesem Bereich zu investieren. Unsere Regale haben wir bereits „Ready to Robot“ gemacht. Auch euer Regal ist bereit dafür, die Schnittstellen und Daten sind vorhanden. Der POC wird noch dieses Jahr starten.

P.A.: Was ist deiner Meinung nach der größte Mehrwert, den Sontheimer und die Würth Industrie Service gemeinsam noch heben können in der Zukunft?

A.K.: Genau das, was wir gerade machen: die Möglichkeiten aufzeigen, Zugänglichkeit schaffen und diese Mauer einreißen. Wir müssen einfach anfangen. Es geht darum, anderen zu zeigen, was möglich ist. Und dabei zu sein, ist das Schönste.

P.A.: Alex, vielen Dank für deine Zeit und die offenen Einblicke. Unsere Zusammenarbeit zeigt, was möglich ist, wenn Produktionskompetenz und Logistikinnovation auf Augenhöhe zusammenkommen. Dafür herzlichen Dank!