

# Durch Produktions- und Lieferantoptimierung hohem Auftragseingang entgegenwirken

Ruthmann vermeldet weiterhin steigende Umsatz- und Produktionszahlen, bei – seit Jahren – ausgedünntem Arbeitsmarkt. Wie man bei Ruthmann auf diese Herausforderung reagiert hat beziehungsweise aktuell reagiert, hat der Lkw-Arbeitsbühnen-Spezialist nun offiziell verlautbaren lassen.

Ruthmann hat eine Vielzahl von Maßnahmen bereits umgesetzt und noch in Angriff genommen, die es dem Unternehmen ermöglichen, den Bedürfnissen der Märkte einerseits und dem Wunsch nach mehr Effizienz andererseits gerecht zu werden. Denn: erhöhter Produktionsausstoß steht immer auch in Verbindung mit dem Fakt, dass ein Steiger aus circa 1.500 Einzelteilen besteht.

Somit war klar, dass man im ersten Schritt die Professionalität des Produktions-Managements verbessern musste. Als Weiteres ist in Zusammenarbeit mit dem kompletten Produktions-Team an der Optimierung von Strukturen und Schnittstellen gearbeitet worden. Ab September 2012 wird dazu ein weiteres Prozessoptimierungsprojekt gestartet.

Alle Verbesserungen und Vereinbarungen basieren auf vorausschauenden Planungen, für die Ruthmann ein ausgeklügeltes IT-System nutzt. Viele Maßnahmen und Steuerungssysteme sind vergleichbar zu Systemen im Automobil-Sektor. Aus der Sicht des



Auslegermontage – auch der Drehturm steht schon bereit.

Lkw-Arbeitsbühnen-Herstellers allerdings mit dem großen Unterschied, dass kommissionsbezogen und nicht in Großserien produziert wird, was es deutlich schwieriger macht.

---

*Moderate Lieferzeiten bei Erfüllung nahezu aller Kundenforderungen mit unverändert hohen Qualitätsanforderungen.*

---

Trotz dieser Herausforderungen und der gestiegenen Produktionszahlen bietet Ruthmann eigenen Angaben zufolge moderate Lieferzeiten und kann nahezu alle Kundenforderungen erfüllen – und das bei unverändert hohen Qualitätsanforderungen. Das gelingt durch eine Produktionsplanung, die stets auch Puffer berücksichtigt, denn die Verantwortlichen wissen, dass ohne die Erfüllung von sogenannten „Spot-Geschäften“ mittel- und langfristig nicht genügend Kundenorientierung ge-

lebt wird. Also wurde eine Taktik beziehungsweise Strategie entwickelt, um solche „Spot-Aufträge“ möglich zu machen, ohne dabei den normalen Auftragsdurchlauf zu beeinträchtigen. Nicht zuletzt wurden auch zusätzliche Sicherheitsbestände, die aber nicht zu einer maßlosen Erhöhung der Lagerbestandskennziffern führen durften, berücksichtigt. Flexibilität trotz vorausschauenden Planens, war der Ansatz des Produktionsmanagements.

Gleiche Flexibilität verlangt man im Rahmen eines neuen



Die montierten Ausleger warten auf ihre Hochzeit. BM-Bild



Trägerfahrzeug und Bühnenaufbau bei der Hochzeit.

Lieferanten-Managements auch von seinen Zulieferern. Dazu hat Ruthmann deutlich verbindlichere Vereinbarungen mit ausgewählten Zulieferern getroffen, obwohl eine Mehr-Lieferanten-Strategie gefahren wird.

Somit sorgt Ruthmann auch im Lieferantenmanagement dafür, dass sich der Unternehmensslogan „professionals at work“ widerspiegelt. Man ist ständig und persönlich mit Lieferanten im Gespräch und versucht, die Aufgabenstellungen gemeinsam zu lösen. Die hohe, Ruthmann-eigene Fertigungskompetenz stellt dabei sicher, dass von den Lieferanten nichts Unmögliches verlangt wird. Weder technisch noch betriebswirtschaftlich. Ruthmann vereinbart Rahmen- und Abrufaufträge, verlangt Flexibilität und motiviert zusätzlich über Pönalisierung, um Erfolg/Misserfolg der Zusammenarbeit messbar zu machen. Dabei verlässt man sich 100%ig auf seine Zulieferer. Über die Pönalisierung – also eine Vertragsstrafe bei Nicht- oder Schlechterfüllung – wissen die Zulieferer, dass die Sache ernst gemeint ist.

Die Zeiten, in denen Ruthmann über eine hohe Fertigungstiefe verfügte, sind inzwischen Vergangenheit. Heute und in Zukunft liegen Ruthmanns Kernkompetenzen in anderen Bereichen. Dazu gehören sicher die Entwicklung, Produktion, der Vertrieb und Service von Steiger'n und Cargoloader'n. Produktion meint aber nicht, dass man jede Schraube und je-

den Zylinder selbst fertigen muss. Für Ruthmann heißt Produktion, dass man zwar Fertigungskompetenz vorweisen kann, primär aber Montagekompetenz anwendet. Überproportional erhöhten Ausstoß und maximale Flexibilität erreicht man laut Aussicht der Verantwortlichen nämlich nicht, wenn man zu hohe Fertigungstiefe hat.

### *Leiharbeit wird beim Baumaschinen-Hersteller überdurchschnittlich bezahlt.*

Um alle Ansprüche personell zu meistern, arbeitet Ruthmann auch mit Zeitarbeitsfirmen, die man intern allerdings unter dem Gesichtspunkt „strategische Arbeitnehmerüberlassung“ führt. Im Rahmen der Beschäftigung werden die externen Kräfte gleich zu Anfang auf ihre Tätigkeit bei Ruthmann eingeschworen. Damit werden sie quasi schon zu Ruthmann-Mitarbeitern. Wenn sie sich dann noch gut integrieren, werden sie sogar häufig übernommen. Leiharbeit wird beim Baumaschinen-Hersteller überdurchschnittlich bezahlt. Die eingesetzten Zeitarbeitsunternehmen tragen das Qualitätssiegel für faire Zeitarbeit (IQZ), was den unternehmensinternen Anspruch ausdrückt. Seit Jahren nutzt Ruthmann Ausbildung und Zeitarbeit, um beispielsweise den Generationswechsel zu schaffen

und dem Fachkräftemangel entgegenzuwirken. Das hervorragende Image sowie der hohe Bekanntheitsgrad sorgen dafür, dass aktuell jede freie Stelle innerhalb kurzer Zeit auf fachlich höchstem Niveau besetzt werden kann, wie betont wird.

Dem Umweltgedanken Rechnung tragend, ist Ruthmann eine gleichermaßen ressourcenschonende wie nachhaltige Produktion wichtig – nicht nur, weil heutzutage manchmal sogar

Kundenentscheidungen davon abhängen. Ruthmann versteht diese Marktveränderungen mehr als Chance, nicht als zusätzliches Beiwerk, was Kosten und Aufwand erhöht. Damit sieht man sich auf dem richtigen Weg und dem Markt einen wesentlichen Schritt voraus.

Im Rahmen des Projektes „Ökoprofit“ hat man beispielsweise Strom-, Abfall-, Heiz- und Papierentsorgungskosten drastisch reduziert. Altpapier landet

**Managementsysteme**  
**Technische Schulungen**  
**Technische Prüfungen**

#### **Schipper Industrieberatung**

- Integrierte Managementsysteme
- Qualitätsmanagement
- SCC-Zertifizierungen
- Externe Audits
- Arbeitssicherheit
- Risiko-/Gefährdungsanalysen

#### **Schipper TechControl**

- Maschinenprüfungen
- Maschinenabnahmen
- Technische Dienstleistungen

#### **Schipper Akademie**

- Bedienschulungen
- SCC-Schulungen
- UVV-Prüfseminare
- Trainer-/Ausbilder-Seminare

Schipper Group  
Niemannsweg 11 • 40699 Erkrath  
Tel. 0211 24 08 36 59  
Fax 0211 15 78 43 63  
info@schipper-group.com  
www.schipper-group.com



*Mit Sicherheit gut beraten.*



Hier erfolgt die Endausrüstung.

nicht mehr im Restmüll. Die Dichtigkeit des Druckluft-Netzes ist erheblich verbessert, wodurch die Kompressoren weniger arbeiten. Die 12 EDV-Server sind virtualisiert worden. Auf den Betriebsstätten produzieren Photovoltaik-Panels Strom. Und aktuell wird eine 300 Teuro-Investition im Oberflächen-Bearbeitungszentrum in Betrieb genommen, die erheblich dazu beitragen wird, dass CO<sub>2</sub>-Ausstoß reduziert und weniger Energie verbraucht wird. Alle Mitarbeiter sind nach Unternehmensangaben „bis in die Haarspitzen“ sensibilisiert und helfen dabei, wirtschaftlich und umweltbewusst zu denken und nachhaltig zu handeln!

sungsansätze, um Verbesserungen umzusetzen. Grundsätzlich und automatisch steht der Punkt Unfall-Verhütung auf den Agenden der Abteilungsleiter, wenn sie sich mit ihren Mitarbeitern besprechen.

Der eigentliche Durchbruch ist aber durch gegenseitiges Verständnis unterhalb der Mitarbeiter beziehungsweise innerhalb der Abteilungen gelungen. Dieses gegenseitige Verständnis hat man im Rahmen des Aufbaus von Qualifikationsmatrizen erreicht. Hierbei geht es um Job-Enrichment und Job-Rotation. So wurden beispielsweise Schweißfachkräfte, die früher nur geschweißt haben, auch in den Tätigkeitsfel-

dern der Fahrzeug-Vorbereitung und des Vorgangs der Grundrahmen-Aufsetzung qualifiziert. Mit der zusätzlichen Einführung von Zeitkonten und Schichtsystemen konnten so die Abläufe erheblich verbessert und flexibilisiert werden. Betriebswirtschaftlich geht es hier gleichzeitig um die kontinuierliche Auslastung von Kapazitäten.

Ruthmann sieht die Herausforderungen der Zukunft darin, sein überproportionales Know-how in den Bereichen Schweißen, Lackieren und Montieren zu halten und sogar weiter auszubauen. Dabei werden immer die marktwirtschaftlichen und qualitativen Kriterien berücksichtigt, um wett-

bewerbsfähig zu sein. Die Potenziale liegen in der Produktivität, die weiter verbessert werden soll. Hierbei steht das Thema Reproduzierbarkeit und Prozesssicherheit im Spannungsfeld mit eher handwerklichem Maschinenbau in kleinen Losgrößen.

Lieferantenbeständigkeit wird durch Ehrlichkeit und Nachhaltigkeit geschaffen. Und neben gesundem Menschenverstand setzt das Unternehmen auf kennzahlen- und zielführungsorientiertes Management, so das Fazit von Ruthmann.

BM

## Unfall-Verhütung

Des Weiteren wird bei Ruthmann stetig an der Reduzierung von Unfall- und Betriebsstörungsrisiken gearbeitet. Das ist besonders wichtig, wenn ein Produktionsunternehmen längerfristig an der Kapazitätsgrenze arbeitet. In diesem Punkt kann das Unternehmen mit einer Erfolgsstory glänzen, da die Unfallzahlen deutlich reduziert wurden. Der Prozess ist allerdings erst gerade angelaufen. Im Rahmen von kontinuierlichen-Verbesserungs-Prozessen schaffen die „Ruthmänner“ ständig neue Lö-

Dank Photovoltaik produziert Ruthmann einen Teil des Stroms selbst – „Ökoprofit“.

