

# VON PRAXISPROJEKTEN PROFITIEREN BEIDE PARTNER

## Make-or-Buy-Analyse bei der RSN Sihh GmbH

>> von Annika Beck, Daniela Briehele, Simone Schutt und Amanda Krauß > Wie häufig im Maschinenbau werden viele Arbeitsschritte im eigenen Haus erbracht, obwohl diese auf dem Beschaffungsmarkt günstiger eingekauft werden könnten. Meist ist es die Dringlichkeit, die zu schnellen Reaktionen führt, oft fehlt die Zeit, am Markt das richtige Produkt oder den passenden Dienstleister zu finden. Dabei haben sich Strukturen entwickelt, die unter Kosten- und Logistikaspekten suboptimal sind. Deshalb macht es durchaus Sinn, von Zeit zu Zeit das eigene Tun in Frage zu stellen.

So entstand das Studienprojekt mit Studierenden des Studiengangs Einkauf und Logistik, und der RSN Sihh GmbH, einem Automobilzulieferer aus Niefern/Mühlacker, der fluidische und mechanische Verbindungselemente herstellt. Die interne

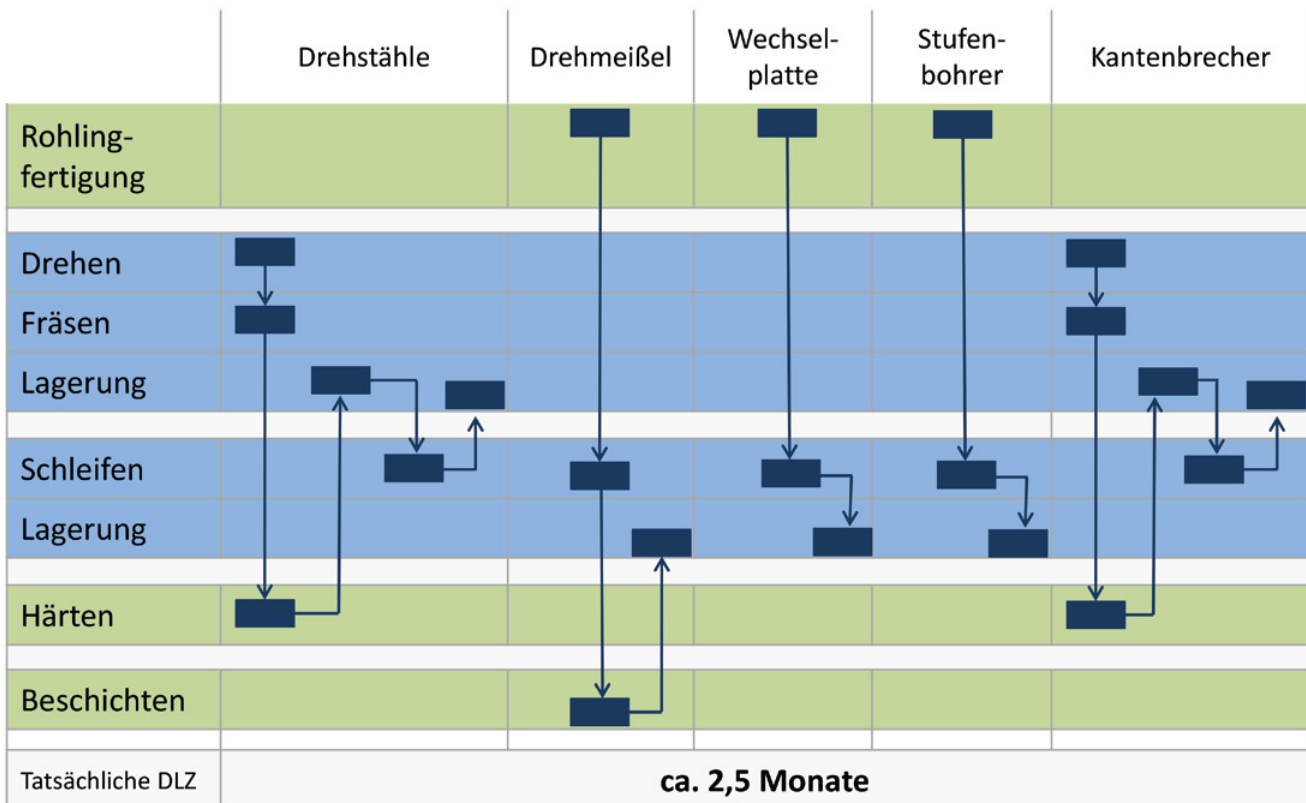
Werkzeugfertigung sollten auf den Prüfstand gestellt, Prozesse analysiert und mit Zeiten und Kosten bewertet werden. Ziel war es, eine Make-or-Buy-Analyse für Sonderwerkzeuge durchzuführen und Verbesserungsvorschläge für die Eigenfertigung zu entwickeln. Betreut wurde das Praxisprojekt der Autorinnen von Professor Reinhard Schottmüller.

Zur Ist-Aufnahme der Werkzeugeigenfertigungsprozesse besuchten die vier Studentinnen die beiden Standorte. Die Arbeitsschritte Drehen und Fräsen befinden sich in Niefern, das Schleifen in Mühlacker. Diese räumlich unterbrochenen Fertigungsketten verdeutlicht eine schematische Darstellung der Fertigungsschritte. Außerdem ist das Schaubild die Grundlage für spätere Optimierungsvorschläge, da die tatsächlichen Wege- und Liegezeiten gravierende Abweichungen zu den theoretischen Durchlaufzeiten aufzeigte.



RSN Sihh GmbH

## IST-Zustand der Werkzeugeigenfertigung



RSN Sihh GmbH | Fluidische und mechanische Verbindungen, Stand: 08.05.2015





*Projektteam des Studiengangs beim Projekt Firma RSN Sihh:  
Amanda Krauß, Simone Schautt, Annika Beck, Daniela Briehele  
(von hinten links nach vorne rechts)*

Nach der Bestandsaufnahme der Prozesse begann die harte Arbeit, in der sich das Projektteam einschloss und eifrig Excel-Sheets zur Kostensituation bastelte. Schließlich mussten die Selbstkosten sowie die Durchlaufzeiten der Werkzeuge kalkuliert bzw. aufgezeigt werden.

Im nächsten Schritt wurde mithilfe eines Kriterienkatalogs die strategische Bedeutung der jeweiligen Werkzeuggruppen für das Unternehmen anhand von Experten-Interviews geklärt und in einer Portfolioanalyse dargestellt. Zur Stärkung der Argumentation für eine weitere optimierte Fortsetzung der Eigenfertigung wurden auch die Investition in einige neue Maschinen untersucht, Break-Even-Analysen und Amortisationsrechnungen durchgeführt. Parallel dazu wurden für den Vergleich von Eigen- und Fremdfertigung-Fragestellungen Lieferantangebote für ausgesuchte Werkzeuge in den einzelnen Werkzeuggruppen eingeholt. Mit diesen Informationen konnte je Sonderwerkzeuggruppe eine potentielle Beschaffungsstrategie aufgestellt werden.

Weitere Informationen zur Optimierung der Prozesse sammelte das Projektteam beim Besuch eines Best-in-Class Benchmarking-Partners, der Firma Pre-fag GmbH & Co KG in Walzbachtal.

Aus dem direkten Vergleich der Vorgehensweisen und der Organisation beider Unternehmen ergaben sich weitere Verbesserungsvorschläge: Unter anderem ein Kanban-Konzept für die Anlieferung der Sonderwerkzeuge. Dieses verhindert, dass die Einrichter sich am Band individuell einen Werkzeugvorrat anlegen, wodurch häufig hohe Schwarzbestände entstehen.

Bei der Abschlusspräsentation vor der Geschäftsführung der RSN Sihh GmbH wurden die Ergebnisse und ihre Umsetzung intensiv diskutiert, was auf einen erfolgreichen Projektverlauf schließen lässt. Das Projekt hat nicht nur dem Unternehmen – aufgrund erheblicher Einsparungen – einen Mehrwert gebracht, sondern ermöglichte den Studierenden auch einen sehr guten Einblick in die Praxis. In diesem Sinne gilt ein besonderer Dank der RSN Sihh GmbH und Professor Schottmüller für die tatkräftige Unterstützung während des gesamten Projekts.

**Annika Beck, Daniela Briehele,  
Simone Schautt und Amanda Krauß**

haben ihr Studium Betriebswirtschaft / Einkauf und Logistik inzwischen abgeschlossen.