

**Kverneland Group**

# **Kaizen und Kanban steigern Produktivität in der Soester Börde**

Am Produktionsstandort Soest ist in den letzten Jahren viel passiert. Auch mit Unterstützung japanischer Kollegen hat sich der Betrieb zu einer modernen Linienfertigung weiter entwickelt. Welche Rolle Kaizen und Kanban dabei spielen, erfahren Sie in unserem Beitrag.



Niels Veltmann (links) und Hasan Kesek an der Montagestraße für Sämaschinen im Kverneland-Werk in Soest.

Nahezu jedem in der Landtechnik ist der Ort Soest in Westfalen ein Begriff. Soest ist, dank Accord-Firmengründer Heinrich Weiste, die Wiege der pneumatischen Sätechnik. Landwirtsohn Weiste, unter anderem bekannt durch die Werkzeugaufnahme Weiste-Dreieck, zog 1963 mit seiner Sämaschinenfabrik nach Soest in das neue Werk am Coesterweg. 1966 entstanden hier die ersten pneumatischen Sämaschinen, eine der bis heute bedeutendsten Entwicklungen der Sätechnik. Saatgutbehälter und Schare waren im Gegensatz zu mechanischen Maschinen nun mit flexiblen Schläuchen verbunden und so vielseitiger und modular in Sämaschinenkonzepten einzusetzen. 1985 kam bei Accord die Einzelkorntechnik hinzu. In den 1990er Jahren war Accord in Soest europäischer Marktführer für pneumatische Sätechnik und gelangte so auf das Radar des norwegischen Unternehmens Kverneland. Die Skandinavier waren auf dem Weg, den größten integrierten Gerätehersteller weltweit aufzubauen. Dafür kauften sie Firmen mit Markennamen wie z.B. Taarup, Vicon, Maletti und Rau. Für ihr Sämaschinenportfolio erwarben sie 1996 den Hersteller Accord. Im Jahr 2012 übernahm Kubota dann die Aktienmehrheit der Kverneland Group. Dieser Deal brachte auch für den Produktionsstandort Soest frischen Wind aus Richtung Asien. Soest ist einer von neun Produktions- und Montagestandorten der Kverneland Group in Europa, Russland und China.

## Kanban hält Einzug

Mit der Übernahme durch Kubota hielt nun Kaizen Einzug in die Soester Börde. Der türkisch-stämmige Niederländer Hasan Kesek übernahm im Herbst 2015 die Geschäftsführung des Kverneland-Werks Soest. Er arbeitet seit langem für die Gruppe und sammelte Leitungserfahrungen in den Kverneland-Standorten Geldrop in den Niederlanden, Nieuw-Vennep in den Niederlanden, Lipetsk in Russland und in Daqing, China. Seit 2016 investiert man in Soest jährlich fünf Prozent vom Umsatz in Forschung und Entwicklung sowie in die Werksmodernisierung. „Flexibilität rauf, Kosten runter“, fasst Kesek seine Aufgabenstellung als Soester Werkleiter zusammen.



Vorher wurden die benötigten Teile nahe des Montageplatzes gelagert ...



... jetzt sind nur die für das zu fertigende Einzelstück exakt erforderlichen Teile auf kleinen Trolleys bereitgestellt.

Soest baut mit 300 festen Mitarbeitenden Drillmaschinen, Einzelkornsämaschinen und Kreiseleggen für die Gruppe. Das Werk in der Stadt erstreckt sich auf 75.000 m<sup>2</sup>, 40.000 m<sup>2</sup> davon sind teilweise Hallen noch älterer Bauart und teilweise neue Hallen. Zehn Kilometer entfernt, in Oestinghausen, steht die Kunststoffspritzfabrik. Sie fertigt neben Saatguttanks für die Optima Kunststoffeile auch für andere Kverneland-Werke.

Eine hohe saisonale Auslastung, eine Vielzahl an Ausstattungsvarianten, eine schwierig zu kalkulierende Nachfrage – mit möglichst geringem Lagerbestand bewältigen, in kurzer Lieferzeit und höchster Qualität. Das sind die weiteren Herausforderungen für Keseks Team. Dabei bekommt es Unterstützung von den japanischen Produktionsexperten der Konzernmutter Kubota. Sie haben die japanische Philosophie des Kaizen verinnerlicht. Kaizen ist – hier bezogen auf die Produktion – das Streben nach ständiger Verbesserung. Dabei durchleuchtet man alle Prozesse im Werk, die räumlichen Voraussetzungen für Montagestraßen und Lager, die Staplerwege und die Mitarbeiterqualifikation.

„Maxime von Kaizen ist, erst die Handarbeit zu organisieren und dann zu automatisieren.“

Die Ergebnisse dieser ständigen Verbesserung kommen auch den in Soest ansässigen Vertriebsgesellschaften, Kverneland Group International und Kverneland Group Deutschland, zugute. Niels Veltmann, Geschäftsführer der deutschen Vertriebsgesellschaft, lobt die enge Zusammenarbeit mit Hasan Kesek und seinem Team. „Unsere Lage direkt gegenüber dem Werk Soest ermöglicht uns einen schnellen und effizienten Austausch sowie die Nutzung gemeinsamer Ressourcen.“

In den letzten fünf Jahren entstand so in Soest neben einer neuen Lackieranlage ein komplett neues Werklayout. Dies umfasst die räumliche Anordnung der Produktionslinien, des Wareneingangs und Maschinenversands.

Soest ist das Kompetenzzentrum innerhalb der Kverneland Gruppe für die Entwicklung, Herstellung, das Produkt- und Marketingmanagement und den Kundendienst von Säemaschinen und Kreiseleggen. Der Wareneingang arbeitet mit über 324 Lieferanten zusammen.

In neu angelegten „Picking Zones“ sammeln Mitarbeitende die für jede einzelne Maschinenmontage erforderlichen Teile – auf Japanisch heißt das Kanban. Diese Prozesssteuerung sorgt dafür, dass stets nur die benötigten Teile am Montageplatz liegen. Eine ausgeklügelte Logistik, SAP-unterstützt, bringt sie auf kleinen Kommissionier-Wagen dorthin. So sind die Montagelinien übersichtlich und aufgeräumt, es gibt weniger Montagefehler und die Arbeitssicherheit steigt, was den Sicherheitsbeauftragten besonders erfreut. „PDCA – so heißt unsere Konzernphilosophie: Plan, Do, Control, Action“, erklärt Kesek. Frei ins Deutsche übersetzt: Erst planen, dann umsetzen, den Erfolg der Maßnahmen checken und gegebenenfalls optimieren. Hier habe man die letzten Jahre sehr gute Fortschritte gemacht – so konnte man in Soest bei gesteigertem Output sogar die Personalressourcen um zehn Prozent senken.

Im Jahr 2021 will Hasan Kesek dann die Profitabilitätsziele in Soest erreichen und an die Konzernzentrale melden: „Mission completed“.