



1/2 *Werksgelände Nünchritz /
Rangierlok*
© Wacker Chemie AG

WACKER CHEMIE AG: POTENZIALANALYSE FÜR LOGIS- TIKFUNKTIONEN

Fraunhofer-Institut für Materialfluss und Logistik IML

Joseph-von-Fraunhofer-Straße 9
83209 Prien am Chiemsee

Ansprechpartnerin

Dipl.-Ing. (FH) Katrin Scholz
Telefon +49 8051 901-117
scholz@prien.Impl.fraunhofer.de

www.prien.Impl.fraunhofer.de

Einleitung

Der weltweit operierende Chemiekon-
zern Wacker Chemie AG mit Hauptsitz
in München wurde 1914 gegründet. Der
Konzern produziert an insgesamt 22 Orten
in Europa, Amerika und Asien und vertreibt
seine Produkte in über 100 Ländern.

Das Werk Nünchritz, ca. 45 km nordwest-
lich von Dresden ist seit 1900 Chemiestand-
ort und wurde zum 1. Oktober 1998 von
WACKER übernommen. Nach Burghausen
ist das Werk Nünchritz inzwischen zweit-
größter Produktionsstandort für Silicone
im Konzern. Die Siloxankapazität des 1,3
Mio. m² großen Werks beträgt mittlerweile
130.000 Tonnen im Jahr.

Im Werk Nünchritz sind derzeit rund 1.400
Mitarbeiter beschäftigt. WACKER ist damit
einer der größten industriellen Arbeitgeber
in der Region.

Ausgangssituation und Zielstellung

WACKER hat seit der Übernahme des
Werks mehr als 1,5 Mrd. EUR in den
Standort investiert. Vom Jahr 1999 an
wurden wichtige Produktionsanlagen
sowie eine Vielzahl von Infrastruktur-, Um-
weltschutz- und Sicherheitseinrichtungen
erweitert und modernisiert. Durch die
stetigen Investitionsmaßnahmen stieg die
Produktionskapazität des Standorts für
Silicone kontinuierlich an.



Ziel der Untersuchungen ist es, die Logistikfunktionen Technische Läger, Innerwerktransport und Anschlussbahn bezuglich des Optimierungspotenzials zu untersuchen. Gleichzeitig sollen Fremdvergabemoglichkeiten geprüft und bewertet werden.

Vorgehensweise

Das Fraunhofer IML nahm als Grundlage für die Untersuchung Prozesse, Schnittstellen und Mengengerüste von Transporten auf und bildete die Ergebnisse entsprechend ab. Gleichzeitig wurden Material- und Informationsflüsse erfasst. Insbesondere wurden hierbei die Logistikfunktionen Technische Läger, Innerwerktransporte und Anschlussbahn betrachtet.

Ergebnis

Mittels Prozesssimulation konnten Potenziale zur organisatorisch und wirtschaftlich Effizienz herausgestellt werden. Die Prozesse bezuglich der Technischen Läger, der Innerwerktransporte und der Anschlussbahn wurden daraufhin effektiv verbessert.