



Im Zuge der Erweiterung unseres Produktionsstandortes in Wien haben wir gemeinsam mit StEP-Up / Jung + Partner Management unsere gesamte Fabrik wertstromorientiert ausgerichtet und alle indirekten Bereiche unter Berücksichtigung optimaler Bereichsbeziehungen positioniert. Zur Sicherstellung einer optimalen Versorgung der Produktion wurde ein flussorientiertes Logistikkonzept entwickelt und die Materialbevorratung optimiert. Begleitend wurden unsere Führungskräfte von StEP-Up / Jung + Partner Management zu Lean Production-Green Belts qualifiziert, womit weitere Optimierungen im Sinne der kontinuierlichen Verbesserung sichergestellt sind. Mit StEP-Up / Jung + Partner Management haben wir einen langjährigen und praxisorientierten Partner gefunden, der mit uns gemeinsam zahlreiche Projekte erfolgreich und nachhaltig umgesetzt hat.

EVVA ist seit über 100 Jahren ein Inbegriff für mechanische und elektronische Zutrittssysteme auf höchstem technischem Niveau. Was 1919 mit der Gründung der „Erfindungs-Versuchs-Verwertungs-Anstalt“ (EVVA) begann, ist heute zentraler Bestandteil unserer Firmenphilosophie: Wir forschen selbst, wir entwickeln selbst und wir stellen unsere innovativen Zutrittssysteme selbst her. Als Familienunternehmen geführt, zählt EVVA zu den international erfolgreichsten Unternehmen seiner Branche: über 200 Patente sind derzeit angemeldet, wir sind mit Niederlassungen in zehn europäischen Märkten sowie durch Distributoren weltweit vertreten.

Dipl.-Ing. Michael Kiel

Konzernbereichsleitung Operations & Qualitätsmanagement,
Mitglied der Geschäftsleitung

EVVA Sicherheitstechnologie GmbH



Projekterfolg: Wertstromoptimierung Sondermaschinenbau

Wertstrom

Projekt:	Wertstromoptimierung Sondermaschinenbau
Wirtschaftszweig:	Maschinenbau
Nach der Optimierung	
Durchlaufzeit:	11 Wochen
Reduktion der Durchlaufzeit:	29 %
Ausgangssituation	
Durchlaufzeit:	15,5 Wochen
Umgesetzte Optimierungsmaßnahmen	
Maßnahmen:	• Optimierte Kapazitätsplanung • Optimierung und Adaption der Plantafel • Überarbeitung Konstruktionskonzept • Neues Blocklager inkl. bestandsgeführte C-Teile • Layout-Optimierung • 5S – Arbeitsplatzorganisation

Projekterfolg: Rüstprozessoptimierung an einer Pressanlage

SMED

Projekt:	Rüstprozessoptimierung an einer Pressanlage
Nach der Optimierung	
Stillstandszeit:	50 Min.
Anzahl Mitarbeiter:	2 MA
Red. der Stillstandszeit:	72 %
Gewonnene Maschinen-/Anlagenkapazität:	80 Std.
Ausgangssituation	
Stillstandszeit:	180 Min.
Anzahl Mitarbeiter:	2 MA
Umgesetzte Optimierungsmaßnahmen	
Maßnahmen:	• Standardisierung des Rüstvorganges • Änderung des Anlagenprogramms • Bereitstellung von Rüstwerkzeug für jede Mitarbeiterin und jeden Mitarbeiter • Zurverfügungstellung des Staplers während der Rüstzeit • Optimierung der Werkzeugpositionierung • Umwandlung der Vorbereitung von Werkzeugen und Hilfsmaterial in externes Rüsten
Getätigte Investition:	ca. € 2.000



Operational Excellence ist für uns sowohl Leidenschaft als auch eine Notwendigkeit, um im globalen Wettbewerb bestehen zu können. Gemeinsam mit StEP-Up / Jung + Partner Management haben wir Lean Management-Methoden praxisorientiert eingeführt und direkt in die spezifischen Arbeitsprozesse unserer Teams integriert. Die Expertise der Trainer und Coaches war entscheidend dafür, dass das Shopfloor Management in kurzer Zeit messbare Ergebnisse gebracht hat und dadurch die Motivation im Team weiter gesteigert wurde. Unsere gemeinsam mit StEP-Up / Jung + Partner entwickelte Operational Excellence-Roadmap geht jedoch weit über den Shopfloor hinaus. Sie umfasst zudem die Optimierung unserer administrativen Prozesse und überträgt die Prinzipien kontinuierlicher Verbesserung auf weitere Unternehmensbereiche. Wir freuen uns auf die Implementierung der nächsten Operational Excellence-Elemente.

Durst ist ein weltweit führender Hersteller von zukunftsweisenden digitalen Druck- und Produktionstechnologien mit Hauptsitz in Brixen/Südtirol. Unser Kerngeschäft umfasst den digitalen Inkjetdruck sowie ein ganzheitliches Ökosystem aus Tinten, Software und Dienstleistungen. Unser Ziel ist es, für unsere Kunden einen nachhaltigen Mehrwert zu schaffen, ein bevorzugter Arbeitgeber zu sein und als gesellschaftlich verantwortungsbewusstes Unternehmen anerkannt zu werden. Integrität und Professionalität bilden dabei die Grundlage unseres Handelns.

Rico Sauerborn

COO

Durst Group AG



Projekterfolg: Optimierung des Auftragseinststeuerungsprozesses in einer Fabrik zur Herstellung von Pumpen und Messgeräten

Lean
Administration

Projekt:	Optimierung des Auftragseinststeuerungsprozesses in einer Fabrik zur Herstellung von Pumpen und Messgeräten
Erfolge:	• Reduktion der Gesamtdurchlaufzeit von 28 auf 5 Tage • Reduktion der Durchlaufzeit bis zur Auftragsbestätigung von 9 auf 3 Tage • Reduktion der Bearbeitungszeiten um ca. 30 % (z.B. Reduktion von Rückfragen, Entfall von manuellen Tätigkeiten) • Herstellung der Kunden- und Mitarbeiterzufriedenheit
Ausgangssituation:	• Im Rahmen der Optimierung des Produktionswertstroms wurden notwendige Optimierungen im Auftragsabwicklungsprozess identifiziert. • Die Durchlaufzeit von der Kundenbestellung bis zur Auftragseinststeuerung in die Produktion ist zehnmal länger als die Produktionszeit selbst. • Kunden sind häufig verärgert, da sie unverhältnismäßig lange auf eine Auftragsbestätigung warten müssen. • Hohe administrative Aufwände durch hohen manuellen Aufwand, viele Schnittstellen und viele Rückfragen. • Hohe Unzufriedenheit bei den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern. • Intransparenter und ineffizienter Prozess durch historisch gewachsene Arbeitsschritte.
Umgesetzte Optimierungsmaßnahmen:	• Darstellung des Ist-Ablaufes mit allen am Prozess beteiligten Fachabteilungen mittels Wertstromdiagramm • Entwicklung eines Soll-Wertstroms • Anpassung des digitalen Workflows an den entwickelten Soll-Wertstrom und Eliminierung der ausgedruckten Auftragsmappen sowie verschiedenster Excel-Listen • Optimierung der Eingabemasken im digitalen Workflow • Automatisierung von Statusmeldungen im digitalen Workflow • Analyse und Korrektur der im ERP-System hinterlegten Stammdaten und Systemdaten inkl. Definition von Verantwortlichkeiten für die Datenpflege



Um unseren Wettbewerbsvorteil weiter auszubauen, ist eine kontinuierliche Optimierung unserer Prozesse für uns unerlässlich. Schon seit vielen Jahren arbeiten wir dazu mit Trainerinnen/Trainern und Coaches von StEP-Up / Jung + Partner Management zusammen. Durch ihre umfangreichen Branchenkenntnisse und ihr fundiertes Praxis-Know-how gehen sie optimal auf unsere Bedürfnisse ein und begleiten unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter fachkundig im Rahmen der gemeinsamen Ausbildungsprogramme. Wir freuen uns auf eine weitere gute Zusammenarbeit mit StEP-Up / Jung + Partner Management.

Magna Steyr, eine Geschäftseinheit von Magna, zählt mit mehr als 100 Jahren Erfahrung im Automobilbau zu den weltweit führenden markenunabhängigen Engineering- und Fertigungspartnern für Automobilhersteller. Unser umfassendes Leistungsangebot reicht von der Entwicklung von Systemen und Modulen bis hin zum Gesamtfahrzeug-Engineering über Energiespeichersysteme bis zur Gesamtfahrzeugfertigung. Bislang hat Magna Steyr mehr als 3,7 Millionen Fahrzeuge, aufgeteilt auf 30 Modelle von 10 verschiedenen OEMs, produziert. Magna Steyr ist der weltweit erste Fahrzeug-Auftragsfertiger, der eine breite Palette an Antriebstechnologien in einem Werk fertigt: vom konventionellen Antrieb über Plug-in Hybrid bis hin zum rein elektrischen Fahrzeug. Dies erfolgt zum Teil auch auf derselben Produktionslinie. Das unterstreicht unsere Kompetenz als Automobilzulieferer auch in den Bereichen Elektrifizierung und Elektromobilität.

Dipl.-Ing. Erwin Fandl

Vice President Manufacturing

Magna Steyr Fahrzeugtechnik AG & Co KG



Projekterfolg: Wertstromoptimierung Montagelinie inkl. Lackierung

Wertstrom

Projekt:	Wertstromoptimierung Montagelinie inkl. Lackierung
Wirtschaftszweig:	Automobilindustrie
Nach der Optimierung	
Durchlaufzeit:	4,2 Tage
Reduktion der Durchlaufzeit:	64 %
Ausgangssituation	
Durchlaufzeit:	11,7 Tage
Umgesetzte Optimierungsmaßnahmen	
Maßnahmen:	• Installierung eines Routenzugs • Einrichtung eines Supermarktes • Einrichtung von FIFO-Bahnen • Optimierung des Engpasses • Anpassung der Abtaktung

Projekterfolg: Reduktion der Fehlerrate bei der Verpackung medizinischer Einwegprodukte

Six Sigma

Projekt:	Reduktion der Fehlerrate bei der Verpackung medizinischer Einwegprodukte
Ergebnis	
Erfolge:	Die geänderten Trägerplatten führten zu einer Reduktion der Fehlerrate von 30% auf 2,5%. Dies führte zu einer jährlichen Einsparung von ca. € 110.000,-.
Einsparung:	ca. € 110.000
Ausgangssituation	
Ausgangssituation:	Bei der Verpackung medizinischer Einwegprodukte trat eine Fehlerrate von ca. 30% auf. Durch die erforderliche Nacharbeit (Wiederholung der Verpackung) und den zusätzlichen Einsatz von Verpackungsmaterial entstanden jährliche Kosten von ca. € 132.000,-. Ziel des Projektes war es, die Fehlerrate von 30% auf 5% zu reduzieren.
Vorgehensweise	
Vorgehensweise:	Aus der Analyse der erfassten Fehler wurden Blasen, die hauptsächlich an zwei Stellen an der Verpackung auftraten, als die häufigste Fehlerart (ca. 85%) identifiziert. Weiters wurden zwei (von insgesamt acht) Trägerplatten erkannt, bei denen die Fehler am häufigsten auftraten. Die Vermessung dieser Trägerplatten ergab eine Abweichung an der Siegelfläche aufgrund von Abnutzung. Auf dieser Basis wurden neue Trägerplatten aus einem geänderten Material und mit einer einfach zu tauschenden Siegelfläche entwickelt, erprobt und eingeführt.
Projektaufwand:	ca. € 10.000
Projektlaufzeit:	4 Monate

Projekterfolg: Neu-/Umplanung einer Fabrik zur Herstellung von mechanischen und elektronischen Komponenten

Fabrik-
planung

Projekt:	Neu-/Umplanung einer Fabrik zur Herstellung von mechanischen und elektronischen Komponenten
Erfolge:	• Alle Produktionswertströme sind materialflussoptimiert ausgerichtet. • Die indirekten Bereiche sind ablaufoptimiert angeordnet. • Eine Produktionssteigerung um 75 % bei einem Flächenwachstum von 15 % (Zubau) ist ermöglicht.
Ausgangssituation:	• Bedingt durch historisches Wachstum in den bestehenden Strukturen sind Abläufe und Materialflüsse unstrukturiert und verschwendungsbehaftet. • Steigende Produktionsbedarfe erfordern eine Optimierung der Flächennutzung und eine Erweiterung der Produktionsflächen (Zubau).
Umgesetzte Optimierungsmaßnahmen:	• Auslegung der Produktionsbereiche unter Berücksichtigung von Wertströmen, Flächenbeziehungen und zu erwartenden Flächenbedarfen • Entwicklung des Produktionslayouts unter konsequenter Ausrichtung am Materialfluss (Alt- und Zubau) • Positionierung der indirekten Bereiche unter Berücksichtigung optimaler Bereichsbeziehungen • Erarbeitung eines materialflussorientierten Logistikkonzepts zur Versorgung der Produktion und zum Handling der Handelswaren • Einsatz von Lagerliftsystemen als Bereitstellungs- und Transportsysteme über Stockwerksgrenzen



Gemeinsam mit StEP-Up / Jung + Partner Management haben wir unseren gesamten Order to Cash-Prozess analysiert und optimiert, was zu einer Entlastung unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter durch klar definierte, vereinfachte und teilweise automatisierte Prozesse geführt hat. Die Bearbeitungszeit konnte signifikant reduziert werden und durch Verbesserung der Datenqualität konnten ungeplante Tätigkeiten wie Rückfragen eliminiert werden. Um die kontinuierliche Verbesserung unserer Prozesse nachhaltig zu verankern, haben wir unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter von StEP-Up / Jung + Partner Management zusätzlich zu Lean Production-Yellow Belts, -Green Belts und -Black Belts ausbilden lassen. Wir freuen uns auf die weitere professionelle und unkomplizierte Zusammenarbeit.

Wienerberger ist ein international führender Anbieter von Baustoff- und Infrastrukturlösungen. Wir produzieren hochwertige Ziegel, Rohrsysteme und Flächenbefestigungen. Bei Ziegeln sind wir die Nummer 1 am Weltmarkt und auch in unseren weiteren Geschäftsfeldern haben wir führende Positionen inne. Bereits seit der Gründung von Wienerberger im Jahr 1819 betrachten wir es als unsere Aufgabe, die Lebensqualität der Menschen durch unser Angebot an erstklassigen, nachhaltigen Baustoff- und Infrastrukturlösungen zu verbessern. Diese Überzeugung bildet die Grundlage für eine nachhaltige Steigerung des Unternehmenswerts in Einklang mit ökologischen, sozialen und wirtschaftlichen Prinzipien und hat uns zu dem krisenfesten, diversifizierten und innovativen Unternehmen gemacht, das wir heute sind.

Ing. Stefan Steinlechner, MSc

Geschäftsleitung Produktion

Wienerberger Österreich GmbH



Projekterfolg: Reduktion der Fehlerkosten

Six Sigma

Projekt:	Reduktion der Fehlerkosten
Ergebnis	
Erfolge:	Durch die Prozessverbesserungen konnte die Reklamationsrate auf unter 1 % gesenkt werden, was zu signifikanten Einsparungen bei den Fehlerkosten geführt hat.
Einsparung:	ca. € 423.000
Ausgangssituation	
Ausgangssituation:	Die Montage optischer Linsen verursachte erhöhte externe und interne Reklamationsraten von bis zu 15 %. Damit verbunden waren auch hohe Kosten für Reklamationsbearbeitung, Nacharbeit und Sondertransporte, sowie aufgrund der teilweise unvermeidlichen Verschrottung fehlerhafter Produkte.
Vorgehensweise	
Vorgehensweise:	Im Zuge dieses Projektes wurde der Montageprozess und die damit in Verbindung stehenden Arbeitsanweisungen im Detail analysiert. Als Hauptfehlerbild wurden Fingerabdrücke auf den Linsen identifiziert. Die Entwicklung eines einzigartigen Produktträgers, der das Handling während der Montage erleichtert, und einer neuartigen Verpackung für die angelieferten Linsen führten zu einer signifikanten Reduktion von Produktfehlern. Eine auf einem Roboterarm angebrachte automatische optische Inspektion (AOI) erkennt Linsenfehler, sollten diese dennoch vorkommen.
Projektaufwand:	ca. € 21.000
Projektlaufzeit:	12 Monate

Projekterfolg: Optimierung einer Verpackungslinie

TPM

Projekt:	Optimierung einer Verpackungslinie
Erfolge:	• Der OEE-Wert wurde von rund 70% auf 80% verbessert. • Die Rüstzeit wurde von ca. 20 – 30 Minuten auf 4 Minuten reduziert (der Umbauprozess wurde von 10 auf 4 Minuten reduziert, die Justierzeit (10 – 19 Minuten) wurde eliminiert). • Der Aufwand für kostenintensive Ersatzteile wurde durch die autonome Instandhaltung um ein Drittel gesenkt. • Der Reworkanteil wurde beträchtlich reduziert.
Ausgangssituation:	• Das Unternehmen betreibt mehrere Verpackungslinien. • Die OEE-Werte sind nicht zufriedenstellend. • Der Rüstprozess ist nicht optimal. Der Justieraufwand ist sehr hoch. • Der Reworkanteil ist sehr hoch. • Von den Anlagenführern werden keine geregelten Wartungstätigkeiten durchgeführt. Es gibt keine autonome Instandhaltung.
Umgesetzte Optimierungsmaßnahmen:	• Identifizierung der Anlagen-Schwerpunktprobleme, Entwicklung von Verbesserungsideen und Umsetzung mittels PDCA • Abstimmung der Instandhaltungsaufgaben zwischen Produktion und Instandhaltung • Optimierung der durchzuführenden Inspektions- und Wartungstätigkeiten (z.B. Standardisierung des Reinigungsprozesses) • Schulung der Produktionsmitarbeiter zum Thema „autonome Instandhaltung“ • Optimierung der Arbeitsplatzorganisation (z.B. Wegeoptimierung, Werkzeugbereitstellung, Materialbereitstellung) • Optimierung des Rüstprozesses (z.B. Optimierung der Arbeitsabläufe, Vereinfachung von Rüsttätigkeiten (z.B. „Einstelldummies“, Realisierung von werkzeuglosem Umrüsten, Farbmarkierungen für Standardeinstellungen), Erstellung von Rüstanweisungen) • Visualisierung des Produktionsfortschrittes und der Anlagenleistung über entsprechende Kennzahlen am Teamboard und Besprechung in den täglichen Regelmeetings

Projekterfolg: Rüstprozessoptimierung an einer Schweißanlage

SMED

Projekt:	Rüstprozessoptimierung an einer Schweißanlage
Nach der Optimierung	
Stillstandszeit:	40 Min.
Anzahl Mitarbeiter:	2 MA
Red. der Stillstandszeit:	64 %
Gewonnene Maschinen-/Anlagenkapazität:	400 Std.
Ausgangssituation	
Stillstandszeit:	110 Min.
Anzahl Mitarbeiter:	1 MA
Umgesetzte Optimierungsmaßnahmen	
Maßnahmen:	• Standardisierung des Rüstvorganges • Fixe Montierung des Bolzenschweißgerätes • Neuverlegung von Medien (Strom, Luft) • Umwandlung der Vorbereitung von Werkzeugen in externes Rüsten • Erstellung von Rüstanweisungen
Getätigte Investition:	ca. € 3.500



Die kompetenten und erfahrenen Trainerinnen/Trainer und Coaches von StEP-Up / Jung + Partner Management qualifizieren unsere Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu Lean Production-Green Belts und Lean Administration-Green Belts sowie zu Six Sigma-Yellow Belts. Nicht nur die praxisnahe Vermittlung der theoretischen Inhalte, sondern besonders auch die fachkundige Begleitung bei der praktischen Umsetzung der Verbesserungsprojekte hat uns überzeugt. Gerne setzen wir die erfolgreiche Zusammenarbeit mit StEP-Up / Jung + Partner Management auch in Zukunft fort.

Flex ist ein weltweit führendes Technologieunternehmen mit mehr als 160.000 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern in 30 Ländern. Unter dem Leitsatz „live smarter“ werden intelligente Produkte für eine vernetzte Welt produziert. Der innovative Hightech-Konzern hat sein europäisches Kompetenzzentrum in Althofen (Kärnten) und beschäftigt dort über 900 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter. In Althofen werden elektronische Module und Komplettgeräte für hochkarätige, internationale Kunden aus der Medizintechnik, Automobilindustrie sowie Industrietechnik hergestellt. Der Fokus sowohl in der Produktion als auch in der Forschung liegt insbesondere in Robotertechnologien, Automatisierungstechnik, Industrie 4.0 und IoT (Internet of Things). Flex begleitet seine Kunden von der Entwicklung über den Prototypenbau, der Industrialisierung und Fertigung bis hin zum Recycling. Um all das zu ermöglichen, verbindet Flex Althofen weltweites Know-how mit hochmodernen Produktionsprozessen und einer langen Tradition zuverlässiger Fertigung.

Mag. Iris Leitgeb

Strategy & Business Excellence Manager

Flex Althofen



www.j-p-management.com

Projekterfolg: Wertstromoptimierung Metallteilefertigung

Wertstrom

Projekt:	Wertstromoptimierung Metallteilefertigung
Wirtschaftszweig:	Herstellung von Metallerzeugnissen
Nach der Optimierung	
Durchlaufzeit:	34 Tage
Reduktion der Durchlaufzeit:	40 %
Ausgangssituation	
Durchlaufzeit:	57 Tage
Umgesetzte Optimierungsmaßnahmen	
Maßnahmen:	• Wissensaufbau zum Thema Wertstrom • Steigerung der Motivation der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter • Optimierung der Supply Chain • Kombierter Einsatz von 5S und SMED • Reduktion des Rohmaterial- und Endproduktelagers • Verbesserter Materialfluss durch Verkürzung der Wege • Halbierung der Schnittstellen im Prozess

Projekterfolg: Neu-/Umplanung einer Fabrik zur Herstellung von Antriebs-, Verschluss- und Überwachungseinrichtungen

Fabrik-
planung

Projekt:	Neu-/Umplanung einer Fabrik (inkl. Umsetzungsbegleitung) zur Herstellung von Antriebs-, Verschluss- und Überwachungseinrichtungen
Erfolge:	• Reduktion der Kundenauftragsdurchlaufzeit bei Standardprodukten um ca. 70 % • Steigerung der Flexibilität bezüglich Varianten und Auftragsschwankungen • Steigerung der Produktivität um ca. 15 % • Keine Halbfabrikate mehr im Lager • deutliche Reduktion der Bestände in der Produktion und Montage • Arbeitsfortschritt und Probleme sind transparent (Basis für KVP) • hohe Identifikation der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter mit den Optimierungsergebnissen • Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter verfügen über gesteigerte Methodenkompetenz
Ausgangssituation:	• Es ist kein klarer Materialfluss erkennbar und aufgrund der Anordnung von Lager, Fertigung und Montage ist der logistische Aufwand sehr hoch. • Es befindet sich viel Material in der Fertigung und in der Montage sowie viele Halbfabrikate im Lager. • Die Arbeitsplatzorganisation ist mangelhaft. • Arbeitsfortschritt und Probleme sind nicht erkennbar.
Umgesetzte Optimierungsmaßnahmen:	• Entwicklung eines Sollwertstroms für Fertigung, Montage und Logistik inkl. Nahtstellen zu den produktionsnahen Bereichen und den externen Dienstleistern • Definition von Standardbaugruppen und -bauteilen inkl. zugehöriger Produktionsstrategien • Erarbeitung eines wertstromorientierten Fabriklayouts • Austaktung und Auslegung der Montagelinien (One-Piece-Flow) • Erarbeitung eines auf die Fertigung und Montage abgestimmten Logistik- und Lagerkonzeptes inkl. Milkrun • Optimierung der Arbeitsplätze nach 5S-Kriterien inkl. Nutzung digitaler Lösungen • Umsetzung der Optimierungsmaßnahmen unter intensiver Einbindung aller Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter



Um unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern ein sicheres und ergonomisches Arbeiten zu ermöglichen sowie zur ständigen Verbesserung unserer Effizienz und laufenden Optimierung unseres Flächenbedarfs ist 5S ein fester Bestandteil unserer täglichen Arbeit. Zur Beseitigung unserer Engpässe führen wir entlang unseres Wertstroms gezielt SMED-Initiativen durch. Erfahrene Trainerinnen/Trainer und Coaches von StEP-Up / Jung + Partner Management unterstützen uns dabei durch zielorientierte Trainings und Coachingeinheiten. Wir danken für die engagierte Unterstützung und freuen uns auf die weitere praxisorientierte Zusammenarbeit.

Gebauer & Griller ist eine internationale Unternehmensgruppe in Familienbesitz und seit über 75 Jahren führender Hersteller von Kabeln, Leitungen und Kabelsätzen für die Automobil-, Aufzug- und Fahrtreppenindustrie sowie für industrielle Spezialanwendungen. Darüber hinaus werden Wickeldrähte für Transformatoren und die Motorenindustrie sowie Drähte aus Nickelbasislegierungen für verschiedenste Industrieanwendungen produziert. Im Automobilbereich kommen die Produkte zur Energie-, Daten- und Signalübertragung sowie zur Versorgung von etlichen Verbrauchern im Fahrzeug zur Anwendung. Gebauer & Griller betreibt 13 Standorte auf drei Kontinenten mit rund 4.500 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern.

Antoine Van Horen

Werksleiter

Gebauer & Griller Kabelwerke Gesellschaft m.b.H.



Projekterfolg: Reduktion bestimmter Fehlerbilder in einem Beschichtungsprozess

Six Sigma

Projekt:	Reduktion bestimmter Fehlerbilder in einem Beschichtungsprozess
Ergebnis	
Erfolge:	Die genannten Prozessparameter wurden optimiert, was zu einer signifikanten Erhöhung der Prozessfähigkeit und einer Reduktion der Ausschussrate auf 1,2 % führte. Die Verbesserung des Messsystems brachte eine Reduktion des %GRR-Wertes von ca. 66 % auf unter 17 %.
Einsparung:	ca. € 346.000
Ausgangssituation	
Ausgangssituation:	Zwei definierte Fehlerbilder in einem Beschichtungsprozess verursachten gemeinsam ca. 1,7 % Ausschuss. Durch dieses Projekt sollte der Ausschussanteil, verursacht durch diese beiden Fehlerbilder, auf 1,25 % gesenkt werden.
Vorgehensweise	
Vorgehensweise:	Nach einer detaillierten Prozessaufschlüsselung wurden die Position des Siebes und die Menge aufgetragenen Materials als Hauptursachen identifiziert. Zusätzlich wurde festgestellt, dass das Messsystem nicht fähig war.
Projektaufwand:	ca. € 4.000
Projektlaufzeit:	5 Monate

Projekterfolg: Optimierung der Arbeitsplatzorganisation in einer Fabrik zur Entwicklung und Produktion von Elektroantrieben

5S

Projekt:	Optimierung der Arbeitsplatzorganisation in einer Fabrik zur Entwicklung und Produktion von Elektroantrieben
Erfolge:	• Reduktion des Flächenbedarfs in der Montage um 30 % • Ermöglichung eines Zwei-Schicht-Betriebs in der Montage durch Standardisierung der Arbeitsplätze • Basis für die kontinuierliche Verbesserung der Arbeitsplätze ist geschaffen • hohe Identifikation der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter mit den Optimierungsergebnissen • Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter verfügen über gesteigerte Methodenkompetenz
Ausgangssituation:	• Es gibt zu wenig Platz und keine standardisierten Arbeitsplätze. • Die Arbeitsplatzorganisation ist mangelhaft. • Die Einführung von 5S wurde bereits einmal erfolglos versucht. • Sauberkeit und Ordnung am Arbeitsplatz hat großes Potenzial.
Umgesetzte Optimierungsmaßnahmen:	• Durchführung einer 5S-Initiative in zwei Pilotbereichen • Ableitung von ca. 35 Maßnahmen • Schaffung von Standardarbeitsplätzen inkl. Visualisierung • Erarbeitung eines 5S-Standardkataloges • Installation von Reinigungsplänen • Optimierung der Werkzeuglagerung und -entnahme mittels Schattenboards • Entwicklung und Umsetzung von Sicherheitsrichtlinien • Erstellung eines Standards für die Beschaffung und Reparatur von Schnittwerkzeugen



Bei der Fertigung werden präzise industrielle Abläufe mit Methoden des Lean Managements verbunden, wobei wir seit einigen Jahren von Trainerinnen/Trainern und Coaches von StEP-Up / Jung + Partner Management hervorragend unterstützt werden (z.B. Lean Production-Belt-Ausbildungen, Wertstromanalyse und -optimierung, Rüstprozessoptimierung, zeitwirtschaftliche Methoden). Die theoretischen Inhalte werden unseren Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern nicht nur mit großem Gespür für die Bedürfnisse unseres Unternehmens vermittelt, sondern in Workshops auch unmittelbar zur Anwendung gebracht. Auch bei der Weiterentwicklung unserer Unternehmensstrategie sowie der Gestaltung und Optimierung unserer Prozesslandschaft und unserer Aufbauorganisation haben wir auf Coaches von StEP-Up / Jung + Partner Management zurückgegriffen. Gerne werden wir diese erfolgreiche Zusammenarbeit auch in Zukunft fortsetzen.

Die GW St. Pölten wurde 1981 mit dem Ziel gegründet, behinderten Menschen Möglichkeiten zu schaffen, produktiv zu werden. Bis heute wurde die GW St. Pölten kontinuierlich erweitert und ausgebaut und zählt heute zu den international orientierten industriellen Leitunternehmen in Niederösterreich. Mit industriellem State of the Art und technologischer Vielfalt werden Komponenten und Baugruppen gefertigt, die den gesamten Metall- und Elektrobereich einschließen. Darunter fallen auch Zukunftsfelder wie E-Mobilität oder alternative Energiegewinnung.

Ing. Gerhard Nachförg, MBA

Geschäftsführer

GW St. Pölten Integrative Betriebe GmbH



Projekterfolg: Optimierung des Auftragsabwicklungsprozesses in einer Fabrik zur Herstellung von Baustoffen

Lean
Administration

Projekt:	Optimierung des Auftragsabwicklungsprozesses in einer Fabrik zur Herstellung von Baustoffen
Erfolge:	• Entlastung der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter durch klar definierte, vereinfachte und teilweise automatisierte Prozesse • Eliminierung bzw. Reduktion ungeplanter Tätigkeiten (z.B. Nachfragen, Fehlerbehebung) • Signifikante Verbesserung der Kundenzufriedenheit in Bezug auf Termin- und Mengentreue • Reduktion der Bearbeitungszeit im Auftragsabwicklungsprozess um 28 % • Reduktion der Überstunden • Kapazitäten im Umfang von 1,7 FTE stehen zusätzlich zur Verfügung
Ausgangssituation:	• Der Aufwand bei der Kundenauftragsabwicklung ist durch Wachstum und die Forderung der Kunden nach höherer Flexibilität stark gestiegen. • Unvollständige bzw. verspätet erfasste Daten führen zu mangelnder Transparenz betreffend Auftragsstatus und vielen Rückfragen. • Der wachsende Druck führt zu fehlerbehafteten Auftragsabwicklungen sowie -buchungen, Bestandsfehlern und in weiterer Folge zu sinkender Kundenzufriedenheit.
Umgesetzte Optimierungsmaßnahmen:	• Entwicklung eines Sollwertstroms für die gesamte Auftragsabwicklung • Implementierung eines elektronischen Bestellportals mit integrierten Poka Yoke-Lösungen, um die Vollständigkeit von Bestell- und Auftragsdaten sicherzustellen • Konsequente Erfassung und Bearbeitung aller auftragsrelevanten Daten im ERP-System (statt Excel und Access) • Optimierung der Auftragsabwicklungsprozesse im ERP-System (z.B. automatisierter Druck der Lieferpapiere, automatischer E-Mail-Versand von Belegen) • Digitalisierungen in der Versandabwicklung (z.B. digitale Unterschrift des Spediteurs)

Projekterfolg: Neu-/Umplanung einer Fabrik zur Herstellung von Drucksystemen

Fabrik-
planung

Projekt:	Neu-/Umplanung einer Fabrik zur Herstellung von Drucksystemen
Erfolge:	• Die Durchlaufzeit ist von durchschnittlich 70 auf 26 Arbeitstage reduziert. • Halbierung der für die Produktion der Maschinen benötigten Fläche. • Keine Nacharbeit mehr erforderlich, da Maschinen nur auf Kundenbestellung produziert werden. • Steigerung der Produktivität um ca. 30 %.
Ausgangs-situation:	• Eine Verdoppelung des Auftragsvolumens in den nächsten 3 Jahren wird erwartet. • Um die Kundenauftragsdurchlaufzeit gering zu halten, werden Referenzmaschinen vorproduziert, die bei Bestellung entsprechend den Kundenwünschen mit hohem Nacharbeitsaufwand adaptiert werden. • Schlechte Flächennutzung durch die vorproduzierten Referenzmaschinen und hohen Halbfabrikatsbestände.
Umgesetzte Optimierungsmaßnahmen:	• Entwicklung eines Sollwertstroms für eine kundenauftragsbezogene Herstellung der Maschinen (inkl. einer bedarfsgesteuerten Montage von Standardbaugruppen) • Entwicklung des Produktionslayouts unter konsequenter Ausrichtung am Sollwertstrom • Erarbeitung eines materialflussorientierten Logistikkonzepts zur Versorgung der Montage • Auslegung von Montagelinien und Arbeitsplätzen inkl. Umsetzungsplanung und -begleitung



Will man den ständig steigenden Anforderungen hinsichtlich Produktsicherheit, Qualität und Produktivität gerecht werden, ist ein modernes Produktionssystem unerlässlich. Bei der Konzeptionierung und Implementierung unseres Produktionssystems wurden wir von Trainerinnen/Trainern und Coaches von StEP-Up / Jung + Partner Management optimal unterstützt und begleitet. Schwerpunktthemen waren u.a. 5S – Arbeitsplatzorganisation, TPM, Wertstromanalyse und -design, Team-KVP und Shopfloor Management. Ebenfalls haben wir Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter über alle Führungsebenen – vom Vorstand bis zur operativen Führungskraft – zu Lean Production-Green Belt qualifizieren lassen. Das fachliche Wissen und die praxisnahe Vermittlung der theoretischen Inhalte haben uns mehr als überzeugt. Wir werden die Zusammenarbeit mit StEP-Up / Jung + Partner Management auch in der Zukunft vertrauensvoll fortsetzen.

Die Josef Manner & Comp AG ist ein erfolgreiches österreichisches Unternehmen, das sich seit der Gründung im Jahr 1890 zum Großteil noch immer in Familienbesitz befindet. An den zwei Standorten, dem Stammwerk in Wien und dem Zweigwerk in Wolkersdorf, sind etwa 700 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beschäftigt. Hier werden die Produkte der Marken Manner, Casali, Napoli, Ildefonso und Victor Schmidt produziert und in mehr als 50 europäische und außereuropäische Länder exportiert. Beide Produktionsstandorte arbeiten mit modernsten Produktionsverfahren und verfügen über die Zertifizierung IFS, die weltweit höchste Produktsicherheit und höchste Qualität garantiert.



Thomas Gratzer

Vorstand Produktion & Technik

Josef Manner & Comp. Aktiengesellschaft

Projekterfolg: Rüstprozessoptimierung an einer Beschichtungsanlage

SMED

Projekt:	Rüstprozessoptimierung an einer Beschichtungsanlage
Nach der Optimierung	
Stillstandszeit:	30 Min.
Anzahl Mitarbeiter:	3 MA
Red. der Stillstandszeit:	57 %
Gewonnene Maschinen-/Anlagenkapazität:	600 Std.
Ausgangssituation	
Stillstandszeit:	70 Min.
Anzahl Mitarbeiter:	3 MA
Umgesetzte Optimierungsmaßnahmen	
Maßnahmen:	• Umbau des Kleberoboters • Umwandlung der Bereitstellung von Materialien in externes Rüsten • Standardisierung des Rüstvorganges • Klare Aufteilung der Tätigkeiten zwischen den Rüst-MA • Definition von Abstellflächen und damit Erzielung von Wegeoptimierungen
Getätigte Investition:	ca. € 4.000

Projekterfolg: Reduktion bestimmter Fehlerbilder in einem Schleifprozess

Six Sigma

Projekt:	Reduktion bestimmter Fehlerbilder in einem Schleifprozess
Ergebnis	
Erfolge:	Durch die optimierten Prozesseinstellungen konnte die Ausschussrate bei diesem Prozess auf 0,4 % gesenkt werden. Zusätzlich wurden als nicht-monetär bewertbare Verbesserungen das gesteigerte Prozess-Know-how genannt, wodurch bei künftigen Verbesserungsaktivitäten die rasche Fokussierung auf die Kernursache ermöglicht wird.
Einsparung:	ca. € 400.000
Ausgangssituation	
Ausgangssituation:	Die maßgeblichen Fehlerbilder nach einem Bearbeitungsprozess waren für einen Ausschussanteil von insgesamt 1,2 % verantwortlich. Dieser sollte im Zuge dieses Projektes auf 0,6 % halbiert werden.
Vorgehensweise	
Vorgehensweise:	Als Hauptursache wurden nach einer Prozessanalyse die Parameter des Trennschleif-Prozesses (z.B. Umdrehungszahl, Kühlung) identifiziert und auch der Zusammenhang dieser Parameter mit der Häufigkeit auftretender Fehler hergestellt. Das so gewonnene Prozess-Know-how wurde dann für die Optimierung der Parameter verwendet.
Projektaufwand:	ca. € 9.000
Projektlaufzeit:	5 Monate



Angespornt von den Kundenanforderungen und dem Wettbewerb arbeiten wir kontinuierlich daran, unser Angebot zu erweitern und unsere Produkte sowie Prozesse zu optimieren. Bei diesem Vorhaben werden wir optimal von den Trainerinnen/Trainern und Coaches von StEP-Up / Jung + Partner Management unterstützt. Ausgehend von einer Standortbestimmung zum Thema „Lean Production“ haben wir zahlreiche Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu Lean Production-Yellow Belts und -Green Belts ausbilden lassen. Auch bei einer umfangreichen Analyse und Optimierung unserer Wertströme und unserer Rüstprozesse sowie bei der Erarbeitung eines Konzeptes für eine wertstromorientierte Hallenplanung haben wir auf die ausgezeichneten Praxiserfahrungen und die technische Expertise von StEP-Up / Jung + Partner Management zurückgegriffen. Wir danken für die engagierte Unterstützung und freuen uns auf die weitere praxisorientierte Zusammenarbeit.

Die Intercable GmbH wurde 1972 gegründet und ist fest mit dem Standort Bruneck/Südtirol verwurzelt. Das Familienunternehmen zählt heute zu den wichtigsten Kunststoffproduzenten im gesamten norditalienischen Raum. Das Produkt- und Leistungsspektrum reicht von der Entwicklung und Produktion von Werkzeugen und Verbindungsmaterial sowie neuen Lösungen für Hybrid- und E-Fahrzeuge bis hin zu Spezialwerkzeugen für die Energieverteilung. Die Intercable Gruppe ist mit Vertriebsniederlassungen und Produktionsstätten in über 10 Ländern vertreten.

Jürgen Mangold

Werkleiter Automotive Bruneck
Intercable GmbH



Projekterfolg: Reduktion der Nacharbeit bei undichten Gehäusen

Six Sigma

Projekt:	Reduktion der Nacharbeit bei undichten Gehäusen
Ergebnis	
Erfolge:	Durch eine Reduktion der Nacharbeitsrate von 6% auf 3% konnte eine jährliche Einsparung von ca. 75.000 Euro pro Jahr erzielt werden. Die Erkenntnisse aus diesem Projekt wurden auch auf ein baugleiches Kunststoffgehäuse übertragen, was zu einer weiteren Einsparung in ähnlicher Höhe führte.
Einsparung:	ca. € 75.000
Ausgangssituation	
Ausgangssituation:	Bei der Montage eines Aluminium-Deckels mit Dichtung auf ein Kunststoffgehäuse - alles Zukaufteile - wurden bei der anschließenden Dichtheitsprüfung über mehrere Monate vermehrt Gehäuse als undicht ausgewiesen. Der Anteil nachzuarbeitender Gehäuse betrug zuletzt ca. 6%. Im Rahmen eines Six Sigma-Projektes sollte der Nacharbeitsanteil gesenkt werden.
Vorgehensweise	
Vorgehensweise:	Als mögliche Ursachen für die erhöhte Nacharbeitsrate wurden ein ungeeignetes Prüfsystem, nicht maßhaltige Deckel, nicht maßhaltige Gehäuse, ein unsachgemäßes Handling der Teile sowie ein ungeeignetes Vorgehen bei der Montage vermutet. Viele der möglichen Ursachen konnten durch tiefergehende Analysen ausgeschlossen werden. Die tatsächliche Ursache konnte durch eine Vermessung der Gehäusedeckel identifiziert werden. Es stellte sich heraus, dass bei einzelnen Kavitäten die Formtoleranzen der Anschlussflächen nicht eingehalten wurden. Durch eine entsprechende Änderung des Spritzgusswerkzeuges konnte die Nacharbeitsrate auf 3% reduziert werden.
Projektaufwand:	ca. € 5.000
Projektlaufzeit:	5 Monate

Projekterfolg: Optimierung der Arbeitsplatzorganisation in einer Fabrik zur Herstellung von Fassadensystemen

5S

Projekt:	Optimierung der Arbeitsplatzorganisation in einer Fabrik zur Herstellung von Fassadensystemen
Erfolge:	• Gewinnung von 130 Stunden Produktionszeit pro Monat (drei Pilotbereiche) • Reduktion von Suchzeiten im Ausmaß von 45 Stunden pro Monat • Gewinnung von ca. 60 m² Produktionsfläche • Arbeitsfortschritt und Probleme sind transparent (Basis für KVP ist geschaffen) • keine Unfälle in den Pilotbereichen (Beobachtungszeitraum: 6 Monate) • hohe Identifikation der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter mit den Optimierungsergebnissen • Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter verfügen über gesteigerte Methodenkompetenz
Ausgangssituation:	• Es gibt zu wenig Platz und Arbeitsflächen. • Es befinden sich viel Material und halbfertige Aufträge in der Fertigung und Montage. • Es befinden sich viele Halbfabrikate im Lager. • Die Arbeitsplatzorganisation ist mangelhaft. • Arbeitsfortschritt und Probleme sind nicht erkennbar. • Die Ausführung von Tätigkeiten ist zum Teil gefährlich. • Teamleiter sowie Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sind mit unnötigen organisatorischen Tätigkeiten belastet. • Die Einführung von 5S wurde bereits mehrmals erfolglos versucht.
Umgesetzte Optimierungsmaßnahmen:	• Durchführung einer 5S-Initiative in drei Pilotbereichen • Ableitung von ca. 50 Maßnahmen • Schaffung von zusätzlichen Standardarbeitsplätzen • Installierung von Reinigungsplänen für Anlagen • Optimierung des Materialflusses • Optimierung der Werkzeuglagerung und -entnahme • Digitalisierung von Ladelisten • Entwicklung und Umsetzung von Sicherheitsrichtlinien

Projekterfolg: Optimierung des Prozesses „Musterteile bereitstellen“

Lean
Administration

Projekt:	Optimierung des Prozesses „Musterteile bereitstellen“ (Automobilzulieferindustrie)
Erfolge:	• Reduktion der Durchlaufzeit von 32 auf 18 Wochen • Geringere Durchlaufzeit als der Wettbewerb • Entfall von extern durchzuführenden Dienstleistungen (z.B. Wärmebehandlungen) durch Umstellung der für FOT-Musterteile eingesetzten Materialien • Gesteigerte Planungssicherheit
Ausgangs-situation:	• Der Prozess „FOT-Musterteile („first of tool“) bereitstellen“ dauert durchschnittlich 32 Wochen, der Wettbewerb benötigt lediglich 20 Wochen. Die Durchlaufzeit dieses Prozesses ist ein entscheidender Erfolgsfaktor zur Gewinnung von Serienaufträgen. • Durch diese Situation verlieren wir bereits in der Angebotsphase potenzielle Serienaufträge. • Die Anzahl der Aufträge wird sich im nächsten Jahr verdreifachen.
Umgesetzte Optimierungs-maßnahmen:	• Darstellung des Ist-Ablaufes mit allen am Prozess beteiligten Fachabteilungen mittels Wertstromdiagramm • Klare Definition der Kundenanforderungen an FOT-Musterteile (z.B. Verschleißfestigkeit) • Entwicklung eines Soll-Wertstroms • Priorisierung identifizierter Verbesserungspotenziale und Ableitung von Maßnahmen • Entwicklung eines durchgängigen Projektplanungs- und -steuerungstools (Projektstrukturplan, Projektablaufplan, Meilensteine, Verantwortlichkeiten, Controlling, Dokumentation) • Ermittlung des Personalbedarfs zur Bearbeitung der im Projektstrukturplan definierten Arbeitspakete • Ermittlung des Personalbedarfs zur Bewältigung der prognostizierten Auftragssteigerung • Umstellung der für FOT-Musterteile eingesetzten Materialien



StEP-Up / Jung + Partner Management hat uns bei der Entwicklung einer für unsere Bedürfnisse optimal geeigneten Planungs- und Steuerungssystematik zur Erreichung unserer strategischen Ziele mit viel Fingerspitzengefühl und hoher methodischer Kompetenz begleitet. Ausgehend von unseren strategischen Zielen haben wir Initiativen mit Erfolgsindikatoren entwickelt und anschließend horizontal und vertikal abgestimmt. So ist ein durchgängiges Ziele- und Kennzahlensystem – unser SPAR-Managementkompass – entstanden. Um unseren Führungskräften die richtigen Methoden zur Ableitung und Umsetzung geeigneter Maßnahmen zur Zielerrealisierung an die Hand zu geben, wurde unsere erste und zweite Berichtsebene zu Lean Administration-Green Belts ausgebildet. Definierte Controllingzyklen stellen ein konsequentes Arbeiten an unseren Zielen auf breiter Basis sicher. Es war spannend und angenehm, mit StEP-Up / Jung + Partner Management zusammenzuarbeiten und wir freuen uns, dies bei neuen Herausforderungen zu wiederholen.

SPAR Österreich ist ein zu 100 Prozent privates österreichisches Familienunternehmen. Seit der Gründung ist SPAR von Jahr zu Jahr gewachsen und heute Marktführer in Österreich. SPAR ist der größte private österreichische Arbeitgeber mit über 50.000 Mitarbeiter:innen in Österreich und weiteren rund 40.000 in Norditalien, Slowenien, Ungarn und Kroatien. Auch in vielen anderen Bereichen – zum Beispiel bei der Ladenarchitektur, der Sortimentsgestaltung, in der Logistik sowie im Marketing – setzt SPAR stets neue Maßstäbe, damit es gelingt, die Vision vom österreichischen Handelsunternehmen zum mitteleuropäischen Handelskonzern zu erreichen und die Marke SPAR noch weiter voranzutreiben.

Ing. Oliver Griessler

Geschäftsprozessmanager End-to-End
SPAR Österreichische Warenhandels-AG

Mag. Alois Huber

Geschäftsführer Wien, NÖ, nördl. Bgld
SPAR Österreichische Warenhandels-AG



Wirtschaftszweig:	Herstellung von Schienenfahrzeugen
Ergebnis:	• Der Soll-Kundentakt wurde erreicht. • Die zusätzliche Schicht in der ersten Rohbaustation konnte zur Gänze eingespart werden. • Reduktion der Gesamtdurchlaufzeit im Rohbau um 20 % • Reduktion des Arbeitsaufwandes je Fahrzeugeinheit um ca. 10 Stunden • Einsparung von ca. 780 Rohbau-Arbeitsstunden pro Jahr (plus beträchtliche Einsparungen bei nachgelagerten Arbeitsprozessen wie Strahlen, Messen, Nacharbeiten, Kleben, Montage etc.) • Reduktion von Richt- und Anpassungsarbeiten aufgrund der besseren Positionierung der Schweißbaugruppen in den neuen Vorrichtungen • Verbesserung der Arbeitssicherheit • Verbesserung der Ergonomie durch bessere Zugänglichkeit beim Schweißen
Ausgangssituation:	• Zum Schweißen von Fahrzeugeinheiten aus vorgefertigten Schweißbaugruppen sind drei Rohbaustationen eingerichtet. • Der Soll-Kundentakt beträgt zwei Schichten je Fahrzeugeinheit. • Die Zykluszeit an der ersten Rohbaustation betrug bis zu drei Schichten. • Dadurch entstanden Bestände und Wartezeiten.
Vorgehensweise:	• Detaillierte Ist-Aufnahme der Prozesse (Zeit- und Tätigkeitsanalysen) • Genaue Analyse der Rohbau-Messdaten • Identifikation von Optimierungspotenzialen • Ableitung von 45 Detailmaßnahmen • Ermittlung der Zeiteinsparungspotenziale für jede Maßnahme • Erarbeitung und Umsetzung neuer Schweiß-Vorrichtungskonzepte • Optimierung der Arbeitsplatzorganisation • Optimierung und Neuabtaktung der Arbeitspläne



Um für zukünftige Herausforderungen wie z.B. E-Mobilität, Nachhaltigkeit, Innovation & Technologie gerüstet zu sein, hat Banner eine „Agenda 2030“ entwickelt und ein Zielbild erarbeitet. Auf dieser Grundlage wurden in von StEP-Up / Jung + Partner Management begleiteten Strategieworkshops Durchbruchziele definiert, Jahresziele abgeleitet, Taktiken inkl. KPIs entwickelt, Taktikverantwortliche und Umsetzungsteams definiert sowie die erarbeiteten Ergebnisse in einer Hoshin Kanri-Matrix abgebildet. Außerdem wurde eine Vorgehensweise zur agilen Umsetzung der Taktiken abgestimmt. Seither wird sehr erfolgreich an der Realisierung der definierten Ziele gearbeitet, wobei wir bei ausgewählten Produktivitätssteigerungsthemen von Beratern von StEP-Up / Jung + Partner Management hervorragend unterstützt werden. Unsere mittlerweile zahlreichen, von StEP-Up / Jung + Partner Management zu Lean Management-Green Belts ausgebildeten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter spielen bei der Verbesserungsarbeit eine zentrale Rolle.

Banner Batterien ist ein österreichisches Familienunternehmen mit internationalem Engagement. Seit über 80 Jahren stellt Banner Batterien seine Erfahrung in der Produktion und dem Vertrieb von Starterbatterien, Industriebatterien und Batteriezubehör täglich unter Beweis. Banner Batterien zählt als führende europäische Batteriemarke zu den modernsten und umweltfreundlichsten Batteriewerken Europas und beliefert bedeutende Fahrzeughersteller wie BMW, VW, Audi, Porsche, Mercedes, Rolls-Royce, Seat, Aston Martin, Suzuki, Volvo, Kässbohrer, Liebherr und viele mehr. Das berühmte Büffelsymbol steht für die Produktion von Batterien, die höchste Qualitätsstandards erfüllen. Die unzähligen Auszeichnungen der Kunden sind der Beweis dafür. Rund 800 Mitarbeiter sorgen in der Produktionsstätte in Linz-Leonding und in 22 europaweiten Niederlassungen für einen nachhaltigen Erfolg.

Mag. Rudolf Peterbauer, MBA

Strategic Management & Business Development
Banner GmbH

Mag. Thomas Bawart

Technischer Geschäftsführer
Banner GmbH



Projekt:	Oberflächenveredelung
Erfolge:	• Ein optimales und attraktives Fabriklayout unter Berücksichtigung der Standortstrategie ist definiert und zur Umsetzung freigegeben. • Eine wertstromoptimierte, an den Logistik-Volumenströmen ausgerichtete Gliederung und Nutzung der Flächen ist konzipiert. • Ein Konzept für ein autonomes Transportsystem von Rampe zu Rampe ist erarbeitet. • Potenziale für die Reduktion der Logistikaufwände von ca. 12.000 Std. auf 5.000 Std. sind identifiziert und beschrieben. • Ein klar abgegrenzter Flächennutzungsplan ist entwickelt (Produktion, Logistik, Gehwege, Sozialräume, Kantine, Begegnungszonen etc.). • Der Auftragsabwicklungsprozess ist optimiert, Automatisierungs- und Digitalisierungspotenziale sind identifiziert und beschrieben.
Ausgangssituation:	• Die Produktionsanlagen sind auf Grund gewachsener Strukturen nicht optimal aufgestellt. Dadurch sind bei der Versorgung der Produktion mit Material und Rohstoffen lange Wege zurückzulegen. • Der gesamte innerbetriebliche Transport erfolgt manuell, was zu erheblichen Logistikkosten führt. • Die maximale Produktionskapazität bei der Oberflächenveredelung ist erreicht. • Eine erste Standorterweiterung um 7.000 m² ist in Finalisierung, die Layoutplanung ist grob konzeptioniert. • Das Dienstleistungsangebot soll zukünftig um neue Fertigungstechnologien erweitert werden. • Für diese Erweiterung ist ein Standortausbau um weitere 6.000 m² geplant.
Umgesetzte Optimierungsmaßnahmen:	• Aufnahme des Ist-Wertstroms mit Fokus auf die Logistikwege • Erfassung von Logistik-Volumenströmen in Bezug auf transportierte Gewichtseinheiten, Transportgebinde, Anzahl Fahrten etc. • Entwicklung eines Soll-Wertstroms unter Berücksichtigung der Standorterweiterungen • Erstellung einer Idealplanung auf Basis der bestehenden Groblayoutplanung • Ableitung von fünf Reallayoutvarianten inkl. Transformationsszenarien • Bewertung der Reallayoutvarianten unter Berücksichtigung der Standortstrategie als Entscheidungsgrundlage für den Vorstand und die Eigentümer • Auswahl der favorisierten Layoutvariante

Projekterfolg: Reduktion Ausschussanteil bei der Herstellung von Metallgebinden

Six Sigma

Projekt:	Reduktion Ausschussanteil bei der Herstellung von Metallgebinden
Ergebnis	
Erfolge:	Durch die Reduktion der Ausschussrate wurden jährliche Einsparungen in der Höhe von € 230.000,- realisiert.
Netto-Einsparung:	ca. € 230.000
Ausgangssituation	
Ausgangssituation:	Bei der Herstellung von Metallgebinden wurde seit einiger Zeit eine deutlich erhöhte Ausschussrate aufgrund eines bestimmten Fehlerbildes beobachtet. Dieses Fehlerbild führte nicht nur zur Produktion von Ausschussteilen, sondern auch zu Stillständen der Produktionsanlage und somit zu einer Reduktion der Ausbringung.
Vorgehensweise	
Vorgehensweise:	Im Rahmen einer detaillierten Prozessanalyse wurde erkannt, dass ein Zusammenspiel mehrerer Ursachen zu dem Fehler geführt hat: eine zu große Menge von Schmiermittel, eine ungleichmäßige Verteilung des Schmiermittels, eine fehlerhafte Zentrierung des Blechs in der Anlage und eine falsche Positionierung des Verformungswerkzeugs nach einem Maschinenstillstand. Für jede Ursache wurden geeignete Verbesserungsmaßnahmen entwickelt, bewertet, erprobt und umgesetzt.
Projektaufwand:	ca. € 4.000
Projektlaufzeit:	7 Monate