OEE*advanced* – ein aktives Tool zur Produktivitätssteigerung

„Entdecken Sie Ihre Goldgrube Produktion“

Wie Sie mit Lean Methoden Ihre Produktivität
In nur 3 Monaten um 10% steigern.

Feedback OEE*advanced* Zirkel

Was war gut:

- Verschiedene Unternehmen und deren Umsetzungen der Themen sehen inkl. Erfahrungsaustausch zu gelungenen und misslungenen Implementierungen.
- Es gab stets eine offene Feedbackkultur.
- Eine Möglichkeit Themen praktisch zu lernen und mit den Mitarbeitern vor Ort in Gespräche zu kommen.
- Nicht nur Theorie, sondern auch praktische Ausarbeitungen.
- Zeit zum lockeren Austausch am Abend.

- Austausch mit Gleichgesinnten im Netzwerk
- Gute (Fach)Gespräche auch am Abend
- Verbindung auch über das Netzwerk hinaus (Frage/Antwort) auf kurzem Dienstweg
- Über den Tellerrand schauen können und andere Betriebe kennen lernen können
- Vergleichbarkeit mit den eigenen Vorhaben und eigene Ableitung daraus für das eigene Unternehmen

- Ich bin begeistert wie sich die Gruppe entwickelt hat, wie offen Probleme angesprochen werden können.
- Die Einblicke die wir in den jeweiligen Firmen bekommen helfen mir Verbesserungen bei uns im Werk umsetzten zu können.
- Der andere Blickwinkel wie man Themen Analysieren und Umsetzen kann halte ich für besonders Wertvoll. Ein Blick über den Tellerrand schadet ja nie.
- Beispiel aus unserem Workshop war ja, das wir unsere Musteranlage uns genauer angeguckt haben, und dort mit wenig Aufwand eine Steigerung der Produktivität von ca. 35% erzielen konnten.
- Das Thema OEE haben wir erst durch unseren Arbeitskreis im Betrieb bekannt machen können.
- Das Verständnis der Mitarbeiter hat dadurch eine viel höhere Akzeptanz bekommen.
- Ich glaube ohne den Zirkel hätten wir uns die Anlage nie so genau angeschaut

- Ich kann nichts Negatives sagen, würde mich freuen weiter dabei zu sein.

Feedback OEE*advanced* Zirkel

Was war gut:

- Die Vorort Termine in den jeweiligen Betrieben
- Ein Benchmark wie laufen die Prozesse im Vergleich zur eigenen Firma
- Unterschiedliche Workshopthemen des jeweiligen Gastgebers
- Die Gruppen und Teilnehmergröße ist gut und übersichtlich

- Transparente Einblicke in die Produktionswelt anderer Unternehmen, gepaart mit einer Vielzahl von praxisnahen methodischen Lösungsansätzen von konkreten Herausforderungen im Tagesgeschäft.

- Austausch mit Andern Firmen, auch alle aus anderen Branchen, aber die Probleme die sie haben sind bei allen ähnlich
- Die „kleinen“ Schulungen bei jedem OEE Zirkel find ich gut um nochmals theoretisch an manche Themen heran geführt zu werden
- Abschauen wie andere die Probleme gelöst haben

Feedback OEE*advanced* Zirkel

Anregungen:

- Zeitige Mitteilung der Themen (insb. Theorie), um mögliche Fragestellungen mitbringen zu können.
- Online-Arbeitsgruppe, um dort den Austausch weiter zu betreiben.

- Keine Standard Formulare versuchen einzuführen, Eigene Firmen/Konzerne haben schon genug Programme
- Sachliche Diskussionen untereinander könnten vielleicht mehr Fokussiert werden (Bedarfe darauf bestehen glaube ich)
- Vielleicht den einen oder anderen Impulsvortrag durch Teilnehmer des Netzwerkes selbst (wie machen wir das…)

- Detailliertere Ausarbeitung der Themen, wie kann eine Lösung / Lösungsansatz aussehen – aktuell geben wir „nur“ das Feedback: was uns positiv und negativ aufgefallen ist, keine konkreten Verbesserungsvorschläge / Umsetzungsvorschläge
- Wünschen würde ich mir für den Teil 2, dass wir weg vom OEEadvanced gehen und allgemeine Lean Themen auch Lean Administration betrachten
- Termine vielleicht im Voraus festgelegt, z.B. 3 Treffen im Jahr im 1, 2 und 3 Quartal, besser planbar

- Ein E-Mail Verteiler oder Kanal um mit anderen zu kommunizieren.
- Eigene Themen oder Problemstellungen zu adressieren um Anregungen oder Hilfestellungen von anderen zu erhalten.
- Evtl. größere Zeitfenster einplanen um die Workshop Themen zu bearbeiten.

- Teilweise zu wenig Zeit für die betrieblichen Themenstellungen.

- Ausarbeiten von Lösungen von den Problemen und nicht nur diese aufzeigen
- Zeitlicht ist es immer recht eng, ob es nicht sinnvoll wäre auf 2 komplette Tage auszuweiten

Feedback OEE*advanced* Zirkel

Empfehlung:

- Den Zirkel würde ich unbedingt an andere Unternehmen weiter empfehlen. 😊
- Ich würde den Zirkel jedem Unternehmen weiter empfehlen.
- Sehr empfehlenswert!
- Ja ich würde den Zirkel unbedingt andern Firmen weiter empfehlen.

Produktivitätssteigerung mit Lean Methoden

Expertenzirkel Teil 2

Inhalte des Expertenzirkels

In dem zweiten Expertenzirkel soll es darum gehen, geeignete ausgewählte Lean Methoden in den teilnehmenden Unternehmen einzuführen und zu trainieren bzw. sofern vorhanden aber nicht mehr richtig wirksam, wieder gemeinsam zu beleben.

Ziel ist es die ausgewählten Methoden nachhaltig in den jeweiligen Organisationen/Unternehmen zu etablieren.

Die Erfahrungen der Referenten sowie der Teilnehmer werden dabei eine große Rolle spielen.

Experten unterstützen Experten!

OEE*advanced* als wichtige anlagenspezifische Leistungskennzahl ist weiterhin der Gradmesser eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses und einer erfolgreichen Anwendung von Methoden im Team.

OEE*advanced*

Produktivitätssteigerung mit Lean Methoden

Expertenzirkel Teil 2

Die Referenten und Begleiter des Zirkels:

Gerhard Jabs

Profil: 30jährige Erfahrung in der Automobil-Zulieferindustrie mit den Schwerpunktbereichen Industrial Engineering, Kaizen/KVP und Produktionscontrolling.

Gewinner des Ludwig Erhard Preises 2018 in Bronze und 2020 in Silber.

Prof. Dr. habil. Ralf Neuhaus

Profil: Mehr als 20jährige Erfahrung im Bereich Aufbau und Implementierung von Produktions- und Managementsystemen in verschiedenen Branchen und Unternehmensgrößen. Zudem langjährige Erfahrung in der Begleitung von Arbeitskreisen und Projekten.

Um einen konstruktiven Austausch zu gewährleisten, wird die Zahl der teilnehmenden Unternehmen begrenzt. Fragen und Anmerkungen per E-Mail an neuhaus@imaq-online.de oder per Telefon (0175/7924784).

OEE*advanced*

Produktivitätssteigerung mit Lean Methoden

Expertenzirkel Teil 2

Vorschläge zu Lean Methoden

1. 7 – 8 Arten der Verschwendung
2. Der Kontinuierliche Verbesserungsprozess KVP
3. 6 S (5S – 5A) Methode
4. Total Productive Maintenance TPM
5. Rüstworkshop SMED Methode
6. Shopfloor Management SFM Methode (SNQAK)
7. Die Rolle der Führung

Produktivitätssteigerung mit Lean Methoden

Methodenset zum OEE*advanced* - Kompass

7-8 Arten d. Verschw.

	Timwood
1.	Transport / Transport
2.	Inventory / Bestände
3.	Motion / Bewegung
4.	Waiting / Warten-zeit
5.	Overproduction / Überproduction
6.	Overprocessing-Overengineering
7.	Defects / Fehler (Ausschuß-Nacharbeit)
8.	non-use of humans / Nicht Nutzung der Mitarbeiterkenntnisse

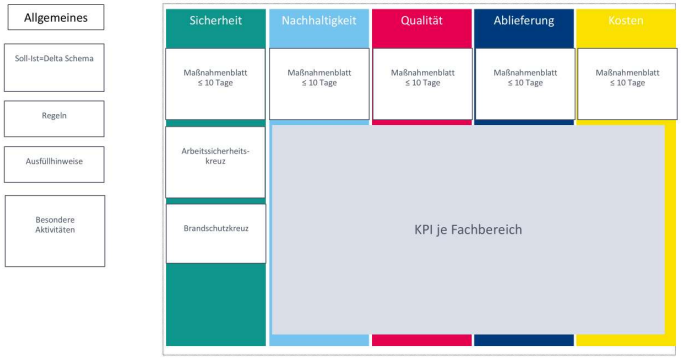
5-6 S (A)

1.	Seiri -Sortieren - Aussortieren - Sort
2.	Seiton - Systematisieren - Anordnen - Set in order
3.	Seiso - Säubern - Arbeitsplatz säubern - Shine
4.	Seiketsu - Standardisieren - Arbeitsplatz st. - Standardize
5.	Shitsuke - Selbstdisziplin - Alle Punkte einhalten - Sustain
	Selbstbewertung !
6.	Sicherheit - Safety

SMED

1.	Istzustand erfassen
2.	5S (A) Aktion durchführen
3.	Abläufe standardisieren
4.	Internes & Externes Rüsten trennen
5.	Tätigkeiten ins externe Rüsten verlagern
6.	Interne Rüstzeiten verkürzen
7.	Externe Rüstzeiten verkürzen
8.	Schritte 4 bis 7 ständig wiederholen

Layout SNQAK Board



TPM

	Maschine (OEEadvanced)
1.	Anlagenausfälle
2.	Rüsten /Einstellen
3.	Werkzeugwechsel
4.	Anfahrverluste
5.	Kurzstillstände
6.	Geschwindigkeitsverluste
7.	Ausschuss/Nacharbeit
8.	Geplante Stillstände
	Mitarbeiter
9.	Managementverluste
10.	Bewegung
11.	Linienorganisation
12.	Logistikverluste
13.	Messen & Einstellen
	Ressourcen
14.	Ausbeuteverluste
15.	Energieverluste
16.	Formen & Werkzeuge

KVP

	Plan
1.	Auswahl des Themas
2.	Festlegung des Projektteams
3.	Begründung der Auswahl
4.	Setzen von Zielen
5.	Ausarbeitung des Aktionsplan
	Do
6.	Verstehen der Situation
7.	Analyse der Fakten
8.	Entwicklung von Maßnahmen
9.	Umsetzen von Maßnahmen
	Check
10.	Messung und Überprüfung der Resultate
11.	Bewertung der Ergebnisse
	Act
12.	Übertragung der Maßnahmen
13.	Beurteilung der Vorhensweise
14.	Betrachtung weiterer Verbesseungen

Die Rolle der Führung

OEE*advanced*