



Von den Besten lernen: „Schlank“ den Aufschwung meistern Fragebogen 2011



**Automotive
Lean Production –
Study & Award**

**Bewerbungsschluss:
6. Mai 2011**

Study & Award: Bewerbung und Termine



Bewerbungsschluss für die
'Automotive Lean Production'-Studie 2011
ist am **6. Mai 2011**.

Bitte senden Sie den ausgefüllten Fragebogen an:
Agamus Consult Unternehmensberatung GmbH
z.H. Frau Anke Geissel
Gautinger Strasse 10
82319 Starnberg

Ihre Daten werden bis zur Auswertung elektronisch gespeichert und selbstverständlich vertraulich behandelt. Eine weitere Nutzung oder Weitergabe der Daten erfolgt nicht.

Info-Line ‚Automotive Lean Production‘:

Tel. +49-8151-9028-226
email: lean.award@agamus.com
oder
Internet: www.automobil-produktion.de/alp.
Hier finden Sie auch den [Fragebogen als Download](#).

‚Automotive Lean Production – Study & Award‘

ist eine Kooperation zwischen dem Magazin AUTOMOBIL PRODUKTION und Agamus Consult Unternehmensberatung GmbH, Starnberg. Agamus Consult unterstützt als Umsetzungsberatung seit 17 Jahren Automotive-Unternehmen. ←



Bild: BMW Group

BMW Welt in München: Lean-Kongress 2011

Am 22. und 23. November 2011 trifft sich in der BMW Welt in München ein internationaler Expertenkreis auf dem 6. Kongress ‚Automotive Lean Production‘. Dr. Herbert Diess, im BMW-Vorstand für Einkauf und Lieferantennetzwerke verantwortlich, wird die Tagung eröffnen. Im Rahmen der Veranstaltung erfolgt auch die Auszeichnung der Bestperformer mit den ‚Automotive Lean Production Awards 2011‘ sowie die Vorstellung der Lean-Siegerprojekte. Das BMW-Komponentenwerk in Landshut, Award-Gewinner 2010 in der Kategorie ‚Exzellentes Gesamtsystem‘, lädt die Teilnehmer am 22. November 2011 zu einer exklusiven Besichtigung der Fertigung ein.

Informationen zum Kongress: www.automobil-produktion.de/alp



Bild: Gudrun Muschalla

Die Preisträger der ‚Automotive Lean Production Awards 2010‘

Von den Besten lernen: „Schlank“ den Aufschwung meistern

Ziel der Initiative „Lean macht erfolgreich“

Seit 2006 führt Agamus Consult jährlich gemeinsam mit dem Partner AUTOMOBIL PRODUKTION die Studie ‚Automotive Lean Production‘ durch. Die Studie fokussiert folgende Fragestellungen:

- Was sind die Erfolgsfaktoren von „Lean Production“?
- Effizienz und Effektivität: Wie „wirkt“ die Lean-Methodik?
- Ziel „schlanke“ Prozesse: Was sind die wichtigsten Schritte?
- Wer wendet „schlanke“ Methoden und -Strategien an und mit welchen Ergebnissen bei Qualität und Kosten?
- Weiterdenken: „Lean Production“ als Bestandteil von „Lean Enterprise“
- Wie entwickelt sich „Lean Production“ in Deutschland und Europa – und wer ist „best in class“?

Die Best-Performer der Studie werden mit dem „Automotive Lean Production Award“ in verschiedenen Kategorien ausgezeichnet:

- OEM
- Zulieferer: Internationaler Konzern, Internationaler Mittelstand, Nationaler Mittelstand

Die Gewinner der Awards 2010 waren Audi, BMW, Magna, Progress-Werk-Oberkirch und Schmitz Cargobull. Sie werden auf Seite 9 vorgestellt.

Die Teilnahme an der Studie ist kostenlos.

Wer kann mitmachen?

Der Fragebogen richtet sich an Lean-Verantwortliche aus Produktion, Logistik und Entwicklung sowie Operations-Manager mit nationaler oder internationaler Verantwortung. Teilnehmen können Werks- oder Betriebseinheiten, deren Automotive-Umsatz mindestens 50 Prozent des Gesamtumsatzes erreicht.

Ergebnisse der Studie

Nach Auswertung der Fragebögen erfolgt bei den Top-Performern – zugleich Anwärter auf den ‚Lean Production Award 2011‘ – eine Vertiefung der Analyse sowie Validierung der Ergebnisse vor Ort. In einem persönlichen Feedback-Gespräch diskutieren Sie mit den Experten von Agamus Ihre Stärken und Verbesserungspotenziale.

Die Studie ermöglicht einen direkten Vergleich mit den „best of class“: Alle Teilnehmer erhalten zusätzlich zu der Gesamtstudie (regulärer Bezugspreis Euro 289,-) eine individuelle Einzelauswertung mit Benchmark-Bewertung im internationalen Vergleich.

Stimmen bisheriger Teilnehmer...

„...Als sehr wichtigen Punkt sehe ich das unmittelbare Feedback durch die externen Experten, die sich intensiv und mit hoher Kompetenz mit unseren Prozessen auseinandersetzen. So erhielten wir schon in der Validierungsphase bei den Besuchen der Jury vor Ort wertvolle neue Denkanstöße, die zu weiteren Optimierungsmöglichkeiten führten.“

*Peter Kössler, Leiter Werk Ingolstadt, AUDI AG
(Interview Ausgabe 10/2010 der AUTOMOBIL PRODUKTION)*

„Die ‚Automotive Lean Production Awards‘, eine der wichtigsten Auszeichnungen in der Automobilindustrie...“

*BMW Group Kommunikation und Politik
(BMW Presse-Information vom 15. September 2010)*

„Schon die Auseinandersetzung mit dem Fragebogen der Studie hat uns wieder einen Fortschritt gebracht...“

Werkleitung eines OEM (Auszug aus dem Fragebogen beigelegten Anschreiben, April 2010)

A. Kontaktdaten		
1	Name Studienteilnehmer:	
2	Position:	
3	Firma und Anschrift:	
4	Telefonnummer:	
5	E-Mail:	
6	Nennen Sie die beiden wichtigsten Geschäftsfelder Ihres Unternehmens/Werkes:	
7	Wollen Sie sich um einen der AWARDS für Ihr Unternehmen/Werk bewerben? (Auch wenn Sie sich nicht für den AWARD bewerben, erhalten Sie die Ergebnisse der Studie.)	JA NEIN

B. Strukturdaten		JA	NEIN
8	Wie viele Mitarbeiter arbeiten in Ihrem Unternehmen/Werk? (Bei Unternehmen mit mehreren Standorten hier bitte nur die Zahlen für das teilnehmende Werk angeben)		
9	Wie hoch ist der Anteil temporär Beschäftigter (Leiharbeiter, etc.) in produktionsnahen Abteilungen? (Auf Basis FTE)		%
10	Welchen Umsatz erzielte Ihr Unternehmen/Werk im letzten Geschäftsjahr? (In Mio. €; bei Unternehmen mit mehreren Standorten hier bitte nur die Zahlen für das teilnehmende Werk angeben)		
11	Wie viel Prozent ihres Umsatzes erwirtschaften Sie direkt mit Unternehmen aus der Automobilindustrie?		%
12	Welcher Stufe in der Automobilindustrie rechnen Sie sich hauptsächlich zu? (Nur eine Antwort)		
	OEM		
	TIER 1		
	TIER 2 oder höher		
13	Welches sind die hauptsächlichsten Produktionstechnologien in Ihrem Werk?		
	Montage		
	Gießen (Metall)		
	Pressen, Stanzen, Schmieden... (Metall)		
	Spanende Bearbeitung		
	Lackieren, Pulverbeschichten, Härten, Galvanik...		
	Kunststoffverarbeitung (z.B. Spritzgießen, Thermoforming, RIM-Verfahren)		
	Herstellung elektronischer Baugruppen (z.B. SMD Bestücken)		
	Andere (bitte nennen) _____		
14	Sind Sie ein Entwicklungslieferant?		

C. Einführungsphilosophie & Systemansatz		JA	NEIN
Wie weit sind Sie in der Umsetzung zu einem schlanken Unternehmen?			
15	Seit wann (Jahreszahl) führen Sie in nennenswertem Umfang Lean-Prinzipien und -Tools ein?		
16	In welcher Phase der Lean-Einführung befinden Sie sich? (Bitte nur eine Antwort)		
	Planungsphase – keine Einführung bisher		
	Früh – Pilotprojekte gerade gestartet; einige positive Ergebnisse		
	Weitreichend – laufende Einführung; in vielen Bereichen finden Lean-Prinzipien und -Bausteine Anwendung; solider Fortschritt erzielt.		
	Fortgeschrittene Implementierung – ein Großteil der Lean-Bausteine ist flächendeckend eingeführt		
	Nahezu alle Mitarbeiter, Abteilungsleiter und Manager verstehen, leben und handeln nach Lean-Prinzipien		
17	Lean wurde auf die meisten strategischen Lieferanten ausgeweitet.		

18	Welche Aussage trifft für Ihr Unternehmen/Werk zu? (Bitte zu jeder Aussage eine Antwort)	JA	NEIN
	Wir können den Nutzen der Einführung von Lean Production beziffern.		
	Wir können den Aufwand in die Einführung von Lean Production beziffern.		
	Wir sind mit der Einführungsgeschwindigkeit von Lean-Production zufrieden.		
19	Die limitierenden Faktoren bei der Einführung von Lean Production sind: (Bitte zu jeder Aussage eine Antwort)		
	Mitarbeiter haben dafür zu wenig Zeit		
	Bereitschaft der Mitarbeiter, sich mit Lean Production auseinanderzusetzen		
	Finanzielle Ressourcen		
	Bestehender Maschinenpark		
	Bestehendes Werkslayout		
	Andere Gründe (bitte nennen) _____		
	Es gibt keine limitierenden Faktoren in unserem Unternehmen/Werk		
20	Wie viele Verbesserungsvorschläge pro Mitarbeiter und Jahr gibt es?		
21	Wie ist das Commitment der obersten Führungsebene zu „Lean“ und zu einem Produktionssystem? (Angabe positiv in 0-100 Prozent)		%
22	Wo stehen Sie nach Ihrer Einschätzung bei folgenden langfristigen Themen? (Angabe in 0-100 Prozent)	Entwickelt	Umgesetzt
	Lean-Strategie entwickelt und umgesetzt	%	%
	Produktionssystem entwickelt und umgesetzt	%	%
	Taktischer Rolloutplan entwickelt und umgesetzt	%	%
	Controlling-System, das Lean-Kennzahlen mit GuV verbindet	%	%

D. Produktionssystem - Struktur und Umsetzungsstand						
		NICHT IMPLEMENTIERT	PILOT	ZUR HÄLFTE	WEITGEHEND	VOLLSTÄNDIG
	Lean-Bausteine Lean-Bausteine bilden die Basis zum Betrieb und zur permanenten Verbesserung eines schlanken Unternehmens. Die Herausforderung bei der Konzeption und Einführung besteht darin, eine unternehmensspezifische Auswahl der für das eigene Unternehmen geeigneten Bausteine zu treffen und diese effizient zu kombinieren.					
	Inwieweit haben Sie folgende Lean-Bausteine in Ihrem Unternehmensbereich/Werk implementiert?					
23	5S (Ordnung und Sauberkeit)					
24	FMC – Flexible Manpower Cell (Arbeitsumgebung, bei der sich Mensch und Maschine rasch auf veränderte Kundennachfragen einstellen können)					
25	Flexible Arbeitszeit (Z.B. Arbeitszeitkonten)					
26	Fließfertigung (Anordnung der Arbeitsstationen entspricht dem Materialfluß, Wege sind optimiert; synchrone und verkettete Prozesse)					
27	Gruppen-/Teamarbeitsmodelle (Mehrfachqualifikation, teilautonome Arbeitsgruppen)					
28	Kaizen-Workshops (Workshops mit den am Prozess beteiligten Mitarbeitern zur kontinuierlichen Verbesserung)					
29	Lieferantenentwicklung (aktive Weiterentwicklung des Lieferanten durch den Kunden hin zu einer weitgehenden Integration des Material- und Informationsflusses)					
30	Zyklischer Materialversorger in der Produktion („Milkrun“, „Waterspider“, etc.)					
31	Nivellierung der Fertigung (Glättung der Kundenabrufe mit dem Ziel, für einen definierten Zeitraum konstante Mengen eines Produktes regelmäßig zu produzieren)					
32	Poka Yoke (Vermeidung von Fehlern durch ein spezielles Design des Materials oder des Herstellprozesses; fehlerhandlungssichere Prozesse)					
33	Q-Tools (QFD, FMEA, 6-Sigma)					
34	Schnelle Reaktionssysteme (Standardisierte Eskalationskette, die bei Problemen die notwendigen Ressourcen ereignis- und zeitgesteuert zur Verfügung stellt; z.B. Andon-Tafel)					
35	Schnellrüsten (Kurze Rüstzeiten, um flexibel auf Kundenanforderungen zu reagieren; Ziel: Bestandssenkung)					

36	Standardisierte Arbeit (Klare Visualisierung der Arbeitsgänge, konstante Taktzeiten; Ziel: Prozesssicherheit, Prozessbestätigung)					
37	Standardisierte Kennzahlen (Kennzahlen, welche prozessnah für KVP angewandt werden; z.B.: OEE, Ausschuß/Nacharbeit, Rüstzeiten)					
38	TPM – Total Productive Maintenance (Vorbeugende Instandhaltung und Wartung, autonome Instandhaltung und Wartung)					
39	Verbrauchssteuerung (Ziehprinzip/Pull-Prinzip, selbststeuernde Regelkreise)					
40	Visual Management (Optische Kennzeichnung von Standards, damit Abweichungen dazu „offensichtlich sind“ und kontrolliert werden)					
41	Wertstrommethodik (Grafische Darstellung des Material- und Informationsflusses als Map und als Design, Ermittlung der Gesamtdurchlaufzeit und der darin enthaltenen nicht wertschöpfenden Aktivitäten)					

E. Reifegradmessung und Umsetzungsstand		JA	NEIN			
Auch für die Einführung eines Produktionssystems gilt: „What you can't measure you can't manage“						
42	Führen Sie eine Reifegradmessung zum Status Ihres Produktionssystems durch?					
43	Wie führen Sie diese Reifegradmessung hauptsächlich durch? (Bitte nur eine Nennung)					
	Interne Audits					
	Audits durch Externe					
	Selbstaudits auf Basis Fragebogen/Checklisten					
	Laufende Rückspiegelung durch die unternehmenseigenen Lean-Experten					
	Sonstiges: _____					
44	Haben Sie besondere Kennzahlen zur Reifegradmessung?					
	Wenn ja, welche? _____					
45	Wie wichtig sind bei Ihnen die folgenden Leanfelder?	UN- WICHTIG	WENIGER WICHTIG	WICHTIG	SEHR WICHTIG	
	Langfristige Unternehmensstrategie (Verbindung von Lean-Aktivitäten zur Optimierung des Geschäftsmodells)					
	Prozessoptimierung (Grundlagen und Tools zur schlanken Gestaltung und Verbesserung der Wertströme)					
	Fördern und Fordern der eigenen Mitarbeiter (Durchgängige Konzepte, Lösungen und Rewardsysteme zur ‚Lean-Ausbildung‘ auf allen hierarchischen Ebenen)					
	Fördern und Fordern der Lieferanten (Supplier Development, Wertstromoptimierung, Integration der Lieferanten im Sinne eines Erfahrungsaustausches in Richtung Lean und gemeinsame Weiterentwicklung von Best-Practices)					
	Lernende Organisation (Verhaltensänderung mit dem Ziel eines selbständigen KVP)					
46	Findet die Planung der Aktivitäten/Programme zu den Leanfeldern ressortübergreifend statt?	LANGF. U-STRATEGIE	PROZESS- OPTIMIERUNG	FÖRDERN + FOR- DERN MITARBEITER	FÖRDERN + FOR- DERN LIEFERANTEN	LERNENDE ORGANISATION
	Nein (Ein Ressort alleine)					
	Teilweise (Mehrere Ressorts in Abstimmung)					
	Ja (Top Management über alle Ressorts)					
47	Welche der Leanfelder finden in Ihrem Mess- oder Bewertungssystem Berücksichtigung? (Evaluierung, Reifegrad, etc.)					
48	Nennen Sie konkrete Aktivitäten/Programme, die in Ihrem Unternehmen in den letzten Jahren bedeutend waren. Ordnen Sie diese Beispiele den Leanfeldern zu.					
	1.					
	2.					
	3.					
	4.					
	5.					

49	Nennen Sie konkrete Aktivitäten/Programme, die in Ihrem Unternehmen in den <u>nächsten</u> Jahren geplant sind. Ordnen Sie diese Beispiele den Leanfeldern zu.					
	1.					
	2.					
	3.					

F. Einführung von Lean Es gibt nicht „die Vorgehensweise“ für die Einführung von Lean-Production. Jede Unternehmung muss Ihren eigenen Weg finden.		GEWÄHLTE	EFFEKTIVSTE		
50	Welche Einführungsstrategie haben Sie gewählt und welche halten Sie für die effektivste?				
	Top-Down (Methodengetrieben, z.B. Beschreibung des Lean-Systems => Rollout => Messung Umsetzungsstand)				
	Bottom-Up (Prozessgetrieben, z.B. Prozessanalyse => Erprobung geeigneter Methoden => Systembeschreibung => Flächenausbreitung => Messung der Qualität der Prozesse)				
	Bipolare Strategie (Einführung an der Spitze und der Basis gleichzeitig)				
	Keil Strategie (Einführung zuerst in der mittleren Ebene der Organisation)				
	Multiple-Nucleus Strategie (Einführung in unterschiedlichen Organisationsebenen und -bereichen gleichzeitig)				
51	Welches waren oder sind bei Ihnen die drei wichtigsten Erfolgsfaktoren für eine erfolgreiche Einführung?				
	1.				
	2.				
	3.				
52	Was waren oder sind bei Ihnen die drei schwierigsten Hindernisse für eine erfolgreiche Einführung?				
	1.				
	2.				
	3.				
53	Was waren oder sind für Sie unterstützende Hilfsmittel bei Ihrer Implementierung? (Bitte Wertung von unwichtig bis sehr wichtig angeben)	UNWICHTIG	WENIGER WICHTIG	WICHTIG	SEHR WICHTIG
	Benchmarking				
	Bildung modularer Fabrikstrukturen				
	Bildung einer eigenen Organisationseinheit die für das Produktionssystem verantwortlich ist.				
	Externe Unterstützung				
	Einstellung von Lean-Experten				
	Netzwerke (Benchmarkgruppen, Universitäten, Referenzbesuche,...)				
	Audits				
	Shopfloor Management				
	Lean-Controlling (Kosten, Ergebnisse, ROI, Zeit, Mitarbeiteraufwendungen)				
	Sonstige (bitte nennen) _____				
54	Was ist Ihnen bei der Einführung eines Produktionssystems wichtig?				
	Detailliertes Konzept und Systembeschreibung				
	Geringer Entwicklungsaufwand				
	Methodendokumentation				
	Schnelle Effekte (Quick Wins)				
	Akzeptanz an der Basis				
	Hohe Akzeptanz nutzbringender Methoden				
	Sonstige: _____				

G. Ihre Erfahrungen mit Lean Jede Einführung von Lean-Production unterliegt (externen) Einflussfaktoren. Wie halten Sie Kurs um die gesteckten Ziele zu erreichen?		JA	NEIN
55	Wie werden Mitarbeiter auf Shopfloor-Ebene an den Lean-Erfolgen beteiligt? Bitte nennen Sie Beispiele. _____ _____		
56	Gibt es für Lean-Themen eine realistische Planung der Ressourcen des mittleren Managements?		
57	Treten im Laufe des Jahres bei Lean-Themen signifikante Kapazitätsengpässe (z.B. durch zusätzliche Themen) beim mittleren Management auf?		
58	Aus Sicht des Produktionsleiters: „Das Lean-Gedankengut ist wichtig. Lean-Themen beanspruchen ... ____% meiner täglichen Arbeitszeit.		%
59	Würden die Mitarbeiter bei der GF vorstellig werden, wenn eingeführte Lean-Werkzeuge durch Entscheidung der Werksleitung nicht mehr eingesetzt werden?		
60	Wie viel Prozent Verbesserung haben Sie durch Ihre Lean-Aktivitäten in den letzten zwei Jahren erzielt bzw. planen Sie in den nächsten zwei Jahren zu erreichen? Bezüglich:	STEIGERUNG IN DEN LETZTEN 2 JAHREN	STEIGERUNG IN DEN NÄCHSTEN 2 JAHREN
	Produktivität	%	%
	Reduzierung der Kosten	%	%
	Interne PPM	%	%
	PPM zum Kunden	%	%
	Durchlaufzeit	%	%
	Bestände	%	%
	Reaktionsgeschwindigkeit	%	%
	Flexibilität	%	%
	Sonstige: _____	%	%
61	Um wie viel Prozent ist die jährliche Produktivitätssteigerung aufgrund Ihrer Lean-Aktivitäten höher als sie wäre, wenn Sie Ihre Lean-Aktivitäten nicht gestartet hätten?		%
62	Wie viel Manpower haben Sie in den letzten 12 Monaten für die Einführung/ Weiterentwicklung der Lean-Themen in Ihrem Bereich aufgewandt? (in Manntagen)		
	Führungskräfte		
	Unternehmensinterne Lean-Experten		
	Externe Berater		
	Trainer für Schulung		
63	Wie viele freigestellte Lean-Experten haben Sie pro 100 Mitarbeiter?		FTE 100 MA
64	Nach welcher Zeit hat sich Ihr ‚Lean-Investment‘ amortisiert bzw. wird sich amortisieren?		Jahre

H. Trend Auch bei Lean bedeutet Stagnation eine relative Verschlechterung. ‚Lean‘ ist stets weiterzuentwickeln und auf weitere Felder zu übertragen.		JA	NEIN
65	Wie sehen Sie die Bedeutung von Lean in der Zukunft?		
	Abnehmend		
	Gleichbleibend		
	Zunehmend		
66	Welches sind die Zukunftsthemen Ihres Unternehmens hinsichtlich Lean? (Bitte nennen) _____ _____ _____		
67	Wo sehen Sie die Herausforderungen in der Zukunft hinsichtlich Lean? (Bitte nennen) _____ _____ _____		

68	Ist das Management ausreichend über die aktuellen Entwicklungen/Trends in Lean informiert? (Lean Development, etc.)	JA	NEIN
	Hinsichtlich interner Entwicklungen (Ziele, Roadmap, Erfolge)		
	Hinsichtlich externer Entwicklungen (Trends, Kongresse, Schulungen, Fachartikel)		
69	Betrifft Sie die demoskopische Entwicklung? (Ja, wenn Durchschnittsalter der Mitarbeiter in Produktion und Logistik größer 35 Jahre)		
	Wenn ja, haben Sie dies in Ihrem Produktionssystem berücksichtigt? Wie?		

I. Supply Chain Nur eine ganzheitliche Betrachtung der Wertschöpfungskette vermeidet Teiloptima.			
70	Wie hoch ist der Materialanteil (Rohstoffe und Einkaufsteile) am Gesamtumsatz?		%
71	Wie viel von diesem Material wird Just-in-Time angeliefert? (mindestens tägliche Anlieferung, 1 Lagerstufe, nahe beim Kunden)		%
72	Mit wie vielen Lieferanten haben Sie eine Logistikvereinbarung? (z.B. VMI, Konsi-Lager, Zeitfenster für Anlieferung, etc.)		%
73	Mit wie vielen dieser Lieferanten haben Sie eine EDI-Vereinbarung?		%
74	Mit wie vielen dieser Lieferanten haben Sie eine Qualitätssicherungsvereinbarung? (z.B.: Qualitätsprüfung beim Lieferanten und Stichprobe beim Kunden)		%
75	Wie verteilen sich Ihre Bestände? (Angabe bitte jeweils in Prozent)		
	Rohmaterial		%
	Work in Progress (unfertige Erzeugnisse)		%
	Halberzeugnisse/Zwischenerzeugnisse		%
	Fertigerzeugnisse		%
76	Wie hoch ist der Anteil von Wertstromanalysen vom eigenen Unternehmen bis zum Kunden?	JA	NEIN
	Weniger als 25 %		
	25 % bis 50 %		
	Mehr als 50 %		
	Wir setzen die Methodik der Wertstromanalyse gegenüber Kunden nicht ein.		
77	Wie hoch ist der Anteil von Wertstromanalysen vom eigenen Unternehmen bis zum Lieferanten?		
	Weniger als 25 %		
	25 % bis 50 %		
	Mehr als 50 %		
	Wir setzen die Methodik der Wertstromanalyse gegenüber Lieferanten nicht ein.		
78	Welcher Zeithorizont liegt den aus den Wertströmen abgeleiteten Verbesserungen mit Lieferanten zugrunde?		
	Bis 6 Monate		
	6 Monate bis 1 Jahr		
	1 Jahr bis 3 Jahre		
79	Gibt es einen regelmäßigen Gedankenaustausch zum Thema Lean ...		
	mit Ihren Kunden?		
	mit Ihren Lieferanten?		

J. Lean Development Die Erweiterung des Entwicklungsfokus auf die gesamte Value-Chain wird in Zukunft ein zunehmender Erfolgsfaktor sein.		TRIFFT GAR NICHT ZU	TRIFFT EHER NICHT ZU	TRIFFT EHER ZU	TRIFFT VOLL ZU
Wie zutreffend sind folgende Aussagen?					
80	Wir haben bereits ein Lean Development System.				
81	Es wird ein aktives Lieferantenmanagement betrieben, bei dem die Lieferanten frühzeitig in den Produktentstehungsprozess integriert werden.				
82	Der Kundennutzen bzw. die Kundenanforderungen stehen durchgehend im Mittelpunkt des PEPs. Es werden Methoden wie z. B. QFD konsequent eingesetzt.				
83	Es gibt ein ausgeprägtes Komplexitäts- und Variantenmanagement.				

84	Es wird ein effizientes Risikomanagement in der Entwicklungsphase betrieben.				
85	Es gibt ein effizientes Wissensmanagementsystem, in dem alle Projektdaten zentral und mit hohem Standardisierungsgrad organisiert werden.				
86	Es gibt es einen systematischen ‚Lessons Learnt‘ -Prozess nach Projektabschluss.				
87	Wo liegen bei Ihnen die Ursachen für Störungen bei Neuanläufen?				
	Kundenseitig				
	Intern				
	Lieferantenseitig				
88	Werden die Auswirkungen einer zusätzlichen Variante bewertet?	GANZ-HEITLICH	TEILWEISE	GAR NICHT	
	Bzgl. Kosten				
	Bzgl. Funktionalität/Montierbarkeit				
	Bzgl. Logistik (Bestände, Fläche, Durchlaufzeit, Verpackung)				
	Bzgl. Qualität/Gewährleistungs- und Kulanzkosten				
	Bzgl. Komplexität (Steuerungsaufwand, Änderungsmanagement)				

K. Value Stream Performance					
Die Value Stream Performance beschreibt die Fähigkeit, das Material fließen zu lassen. Sie ist somit wichtiger Stellhebel für den Unternehmenserfolg.					
90	Wie hoch ist die durchschnittliche Bestandsreichweite (eigen + Konsi) von Fertigwaren in Tagen?				
91	Wie hoch ist die durchschnittliche Bestandsreichweite (eigen + Konsi) von Rohmaterialien in Tagen?				
92	In welchem Rhythmus produzieren Sie Ihre A-Erzeugnisse? (Nur eine Antwort)	JA	NEIN		
	Mehrmals pro Tag				
	Jeden Tag				
	Jeden dritten Tag				
	Jede Woche				
	Größer 1 mal pro Woche oder unregelmäßig				
	Unbekannt				
93	Wie ist der Liefergrad Ihres Unternehmens/Werks aus Sicht Ihrer Kunden? (Bestelltermin, Liefertermin)				%
94	Wie ist der Liefergrad Ihrer Lieferanten aus Sicht Ihres Unternehmens? (Bestelltermin, Liefertermin)				%
95	Wie hoch ist die durchschnittliche Overall Equipment Effectiveness (OEE) bezogen auf die Gesamtproduktionszeit an Engpass-Prozessen/Maschinen?				%
96	Wie hoch ist die Reklamationsquote bei Ihren direkten Kunden? (nur Produkt- und Logistikfehler)				PPM

AUTOMOTIVE LEAN PRODUCTION AWARD 2010



Die Sieger der Benchmark-Studie ‚Automotive Lean Production 2010‘ von AUTOMOBIL PRODUKTION und Agamus Consult: (v.l.n.r.):

- Olaf Bongwald, Vice President Europe, Magna Mirrors Holding GmbH
- Dr. Winfried Blümel, Vorstandsmitglied für Produktion & Materialwirtschaft, Progress-Werk Oberkirch AG
- Gerhard Schneider, Leiter Fertigung A4/A5/Q5 Ingolstadt, AUDI AG
- Dr. Wolfgang Blümlhuber, Leitung Leichtmetallgießerei Landshut, BMW AG
- Michael Timmermann, Leiter Geschäftsbereich Kofferrfahrzeuge Vreden, Schmitz Cargobull AG

Bild: Gudrun Muschalla

Die Gewinner der Automotive Lean Production Awards 2010

Kategorie ‚OEM‘: Audi AG, Fertigung A4, Werk Ingolstadt

Kategorie ‚Internationaler Konzern‘: Magna Mirrors, Werk Slovteca (CZ)

Kategorie ‚Internationaler Mittelstand‘: Schmitz Cargobull AG, Werk Vreden

Kategorie ‚Nationaler Mittelstand‘: Progress-Werk-Oberkirch AG, Werk Oberkirch

Spezial-Award ‚Exzellentes Gesamtsystem‘: BMW AG, Leichtmetallgießerei, Werk Landshut
