



SCHLANKE PROZESSE  
**DICKE GEWINNE**



# Was ist für Sie wirklich von Bedeutung?

---



## Ergebnisverbesserung durch Prozessoptimierung



## In Projekten erzielte Verbesserungen

1,2 % - 3,5 %  
- Punkte



Makulatureinsparung



Rüstzeitreduzierung



8,8 % - 32,2 %



Einstellung  
& Verhalten



Höhere  
Leistungsbereitschaft  
Bessere  
Zusammenarbeit



3,2% - 14,8 %



Leistungssteigerung

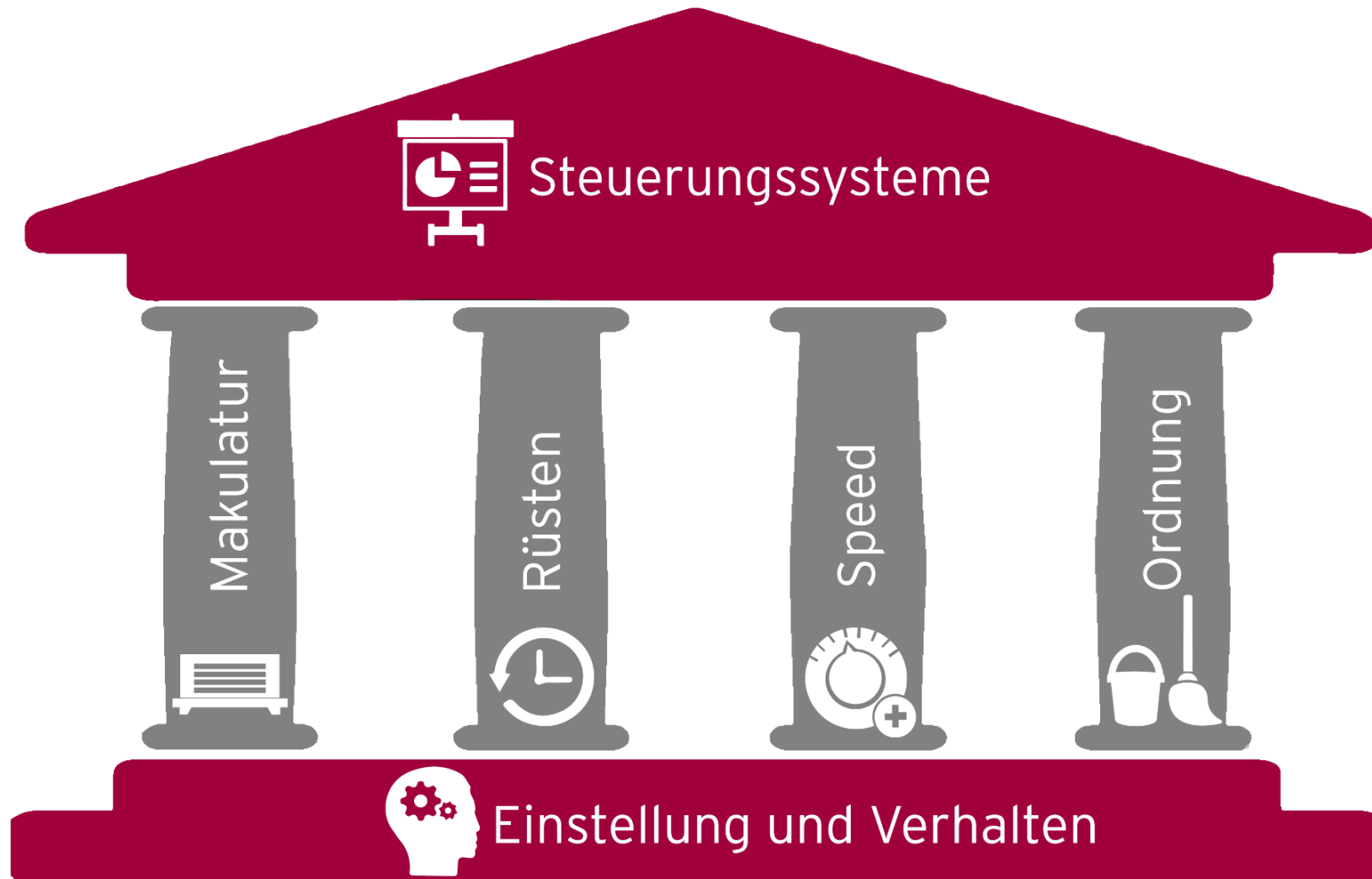


Ordnung & Sauberkeit



Reduziert Suchzeiten  
Motiviert Mitarbeiter  
Reduziert Unfälle





## Methode

- Dem Thema Bedeutung geben und selbst Vorbild sein
- Schnell auf Ideen reagieren
- Ängste abbauen
- Erfahrungen der Mitarbeiter nutzen
- €-Bedeutung aufzeigen
- Mitarbeiter sind die Helden des Prozesses
- Keine Kritik für Versäumnisse der Vergangenheit

## Vorgehensweise

- Information der Mitarbeiter
- Methodische Schulung der Mitarbeiter
- Regelmäßige Statusmeetings
- Mitarbeiter miteinbeziehen und gemeinsam Lösungen entwickeln
- Mitarbeiter auf dem Weg loben
- Erfolge feiern



## Durchführung



**Vorher:** Ablehnung und wenig Verständnis für Veränderung



**Nachher:** Hohe Leistungsbereitschaft und Motivation

## Ihr Nutzen

- Verbesserung der Zusammenarbeit
- Abbau belastender Arbeitsbedingungen
- Hohe Leistungsbereitschaft & Motivation
- Basis für erfolgreiche Projekte

## Methode

### Typische Abfallquoten

- Rollenoffset 11,8 % - 23,9 %
- Bogenoffset 20,7 % - 29,5 %
- Zeitung 6,1 % - 15,8 %
- Faltschachteln 34,7 % - 55,8 %
- Etiketten 24,6 % - 32,0 %

Um Abfall zu reduzieren, müssen folgende Maßnahmen ergriffen werden:

- Stoffstromanalyse
- Interviews führen

## Vorgehensweise

- Aufbau einer Stoffstromanalyse
- Bestimmung der Einflussgrößen auf die Makulatur
- Entwicklung und Umsetzung von Lösungen und Ideen
- Messung der Makulatur



## Durchführung



**Vorher:** Hohe Makulaturquote

**Nachher:** Vermeidung von unnötigem Ausschuss

## Ihr Nutzen

Erzielte Makultureinsparung

1,2 % bis 3,5 % Punkte



## Methode

Die SMED-Methode besteht aus fünf Schritten, welche zur Optimierung der Rüstvorgänge führen:

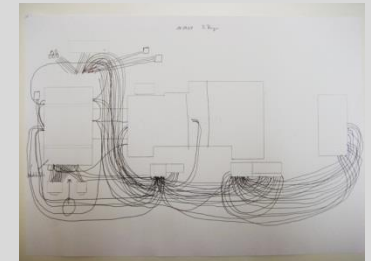
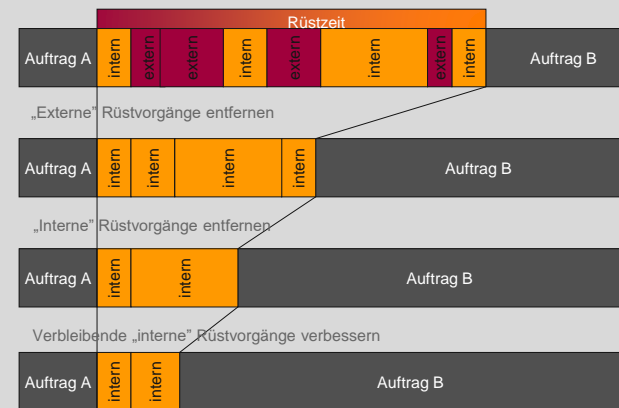
- Beobachtung & Messung
- Trennung von internen & externen Rüstanteilen
- Umwandlung von internen in externe Rüstvorgänge
- Optimierung der internen Rüstprozesse
- Standardisierung und Verbesserung

## Vorgehensweise

- Videoaufnahme des Rüstvorgangs (Aufzeichnung der einzelnen Arbeitsschritte; Spaghetti-Diagramm)
- Analyse & Optimierung der Prozesse gemeinsam im Workshop
- Dauerhafte Umsetzung & Anwendung der optimierten Abläufe



## Durchführung



**Vorher:** Schlechte Ausnutzung von Kapazitäten.



**Nachher:** Optimierte Prozesse und größere Kapazitäten für Folgeaufträge.

## Ihr Nutzen

Erzielte Rüstzeitreduzierung

8,8 % bis 32,2 %

## Methode

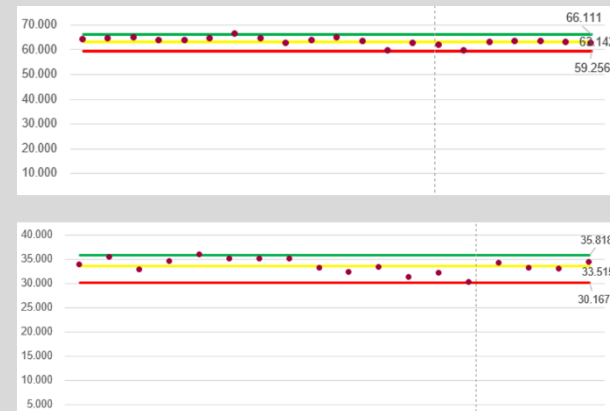
- Vergleich der Produktionsgeschwindigkeiten unterschiedlicher Anfertigungen für ein gleiches oder vergleichbares Produkt über mehrere Fertigungen in einem größeren Zeitraum
- Abweichungsanalyse
- Umsetzung: Übertragung der „Best Practice“ auf die anderen Schichten / Teams

## Vorgehensweise

- Bewusstsein schaffen
  - Eine Steigerung von 1.000 Bogen pro Stunde bei einer 10.000 B/h – Maschine hat eine Mehrkapazität von circa 16 Tagen, das heißt 48 Schichten, zur Folge
- Zielvorgaben je Auftrag auf Auftrags tasche schreiben
- Maschinengeschwindigkeit sichtbar machen
- Cockpits aufbereiten
- Maschinen in Optimalzustand versetzen



## Durchführung



Schwankungsbreite:  
6.855 Umdr./h  
12 %

Schwankungsbreite:  
5.652 Umdr./h  
19 %

**Vorher:** Schwankende  
Produktivität der Maschinen.



**Nachher:** Optimierte  
Geschwindigkeiten und  
bessere Auftragsverteilung.

## Ihr Nutzen

Erzielte Leistungssteigerung

3,2 % bis 14,8 %



## Methode

### 5S-Methode

- Sortieren
- Säubern
- Setzen
- Standardisieren
- Selbstdisziplin

## Vorgehensweise

- Gemeinsame Begehung der Produktionsbereiche
- Dokumentation des Ist-Zustandes
- Sofortige Umsetzung der ersten 3 S
- Dokumentation der Verbesserungen (Vorher – Nachher)
- Maßnahmenplan
- Umsetzung der Maßnahmen innerhalb max. drei Wochen
- Regelmäßige Wiederholungsaudits
- Mittelfristig: Delegation der Verantwortlichkeit an die Bereichsverantwortlichen



## Durchführung



**Vorher:** Teils chaotische Zustände am Arbeitsplatz



**Nachher:** Ordnung für eine optimierte Ausnutzung der Lagerfläche



## Ihr Nutzen

- Eliminierung von Verschwendung
- Erhöhung der Sicherheit am Arbeitsplatz
- Effektivere Nutzung der vorhandenen Flächen
- Verbesserung der Produktivität (Voraussetzung für Rüstzeitreduzierungen)

## Methode

- Klare Vorgaben / Vereinbarungen der Leistung
- Gemeinsame Ziele
- Commitment der Mitarbeiter

## Vorgehensweise

- Kennzahlen definieren und messen
- Gemeinsam anspruchsvolle, aber erreichbare Ziele definieren
- Übersichtlich darstellen
- Regelmäßiges Besprechen
- Entwicklung transparent darstellen (z.B. schwarzes Brett)



## Durchführung



**Vorher:** Keine klaren Vorgaben und Ziele, Leistungsschwankungen



**Nachher:** Leistungssteigerung, kontinuierlicher Verbesserungsprozess

## Ihr Nutzen

- Transparenz für messbare Erfolge
- Probleme werden für alle sichtbar, damit weitere Maßnahmen ergriffen werden können

# Fahrplan zu Ihrem individuellen Lean-Projekt



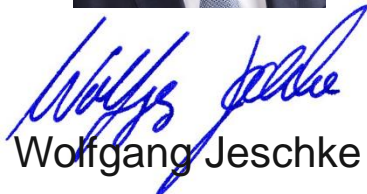
- ▶ Wir identifizieren mit Ihnen Ihr Potential
- ▶ Gemeinsam legen wir die Prioritäten für Ihr Lean-Projekt fest
- ▶ Wir realisieren mit Ihren Mitarbeitern die möglichen Ergebnisverbesserungen effektiv
- ▶ Wir unterstützen Sie bei der Aufrechterhaltung der Aufmerksamkeit



## Unser Einsatz zu Ihrem Nutzen

Sprechen Sie uns an

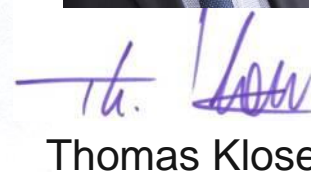


  
Wolfgang Jeschke



  
Rainer Greive



  
Thomas Klose

**GC Graphic Consult GmbH**  
Weihenstephaner Str. 1  
85716 Unterschleißheim  
089 / 89 60 56-0  
[www.gc-online.de](http://www.gc-online.de)