



GC



SCHLANKE PROZESSE  
**DICKE GEWINNE**

GC

# Was ist für Sie wirklich von Bedeutung?



Ergebnisverbesserung durch Prozessoptimierung



## In Projekten erzielte Verbesserungen

1,2 % - 3,5 %  
- Punkte



Makulatureinsparung



3,2% - 14,8 %



Leistungssteigerung



Einstellung  
& Verhalten



Höhere  
Leistungsbereitschaft  
Bessere  
Zusammenarbeit

Rüstzeitreduzierung



8,8 % - 32,2 %

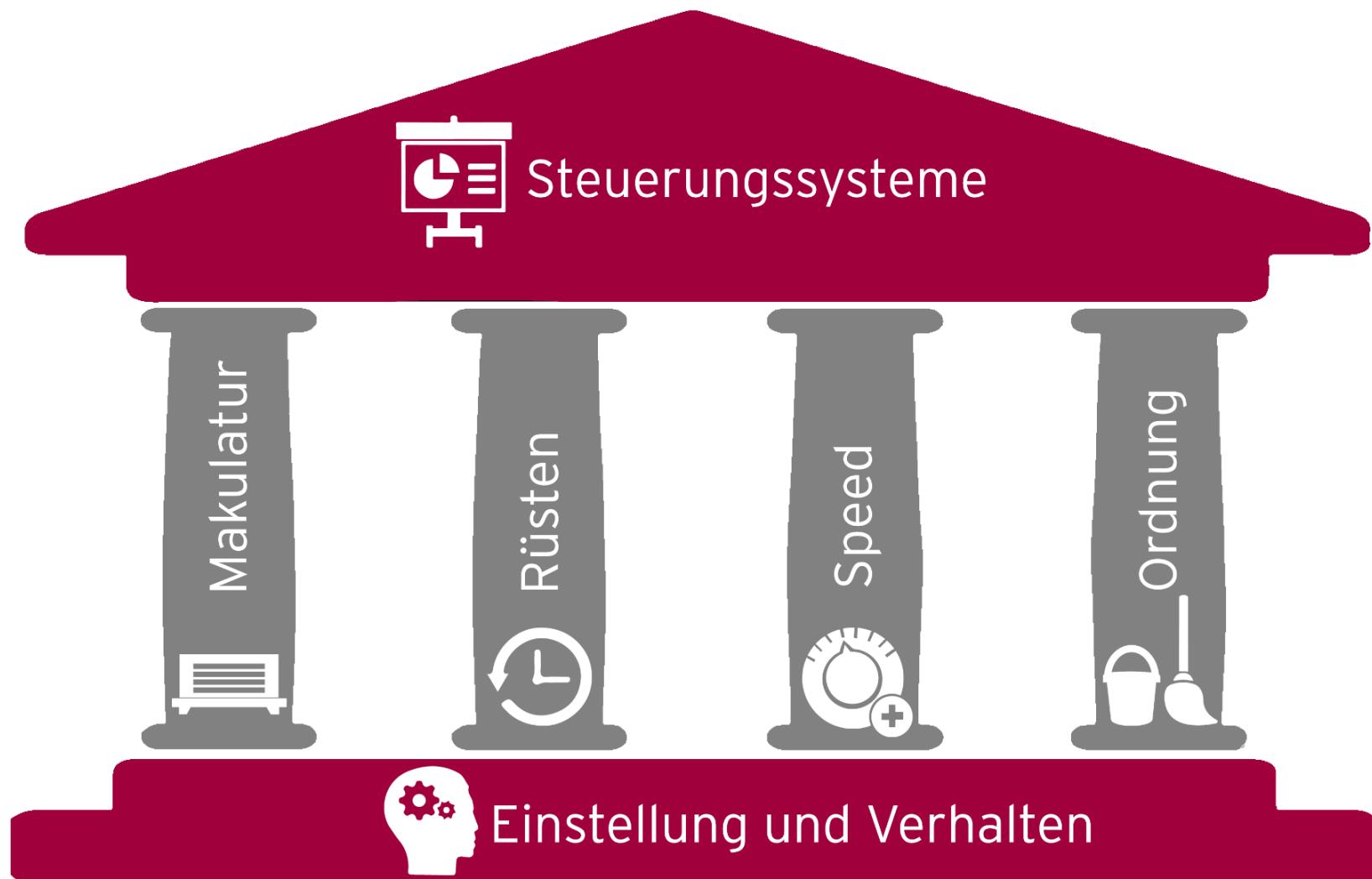
Ordnung & Sauberkeit



Reduziert Suchzeiten

Motiviert Mitarbeiter

Reduziert Unfälle



Methode
<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Dem Thema Bedeutung geben und selbst Vorbild sein</li><li>▪ Schnell auf Ideen reagieren</li><li>▪ Ängste abbauen</li><li>▪ Erfahrungen der Mitarbeiter nutzen</li><li>▪ €-Bedeutung aufzeigen</li><li>▪ Mitarbeiter sind die Helden des Prozesses</li><li>▪ Keine Kritik für Versäumnisse der Vergangenheit</li></ul>



Durchführung
 <p>Alle in einem Boot</p>

Vorgehensweise
<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Information der Mitarbeiter</li><li>▪ Methodische Schulung der Mitarbeiter</li><li>▪ Regelmäßige Statusmeetings</li><li>▪ Mitarbeiter miteinbeziehen und gemeinsam Lösungen entwickeln</li><li>▪ Mitarbeiter auf dem Weg loben</li><li>▪ Erfolge feiern</li></ul>

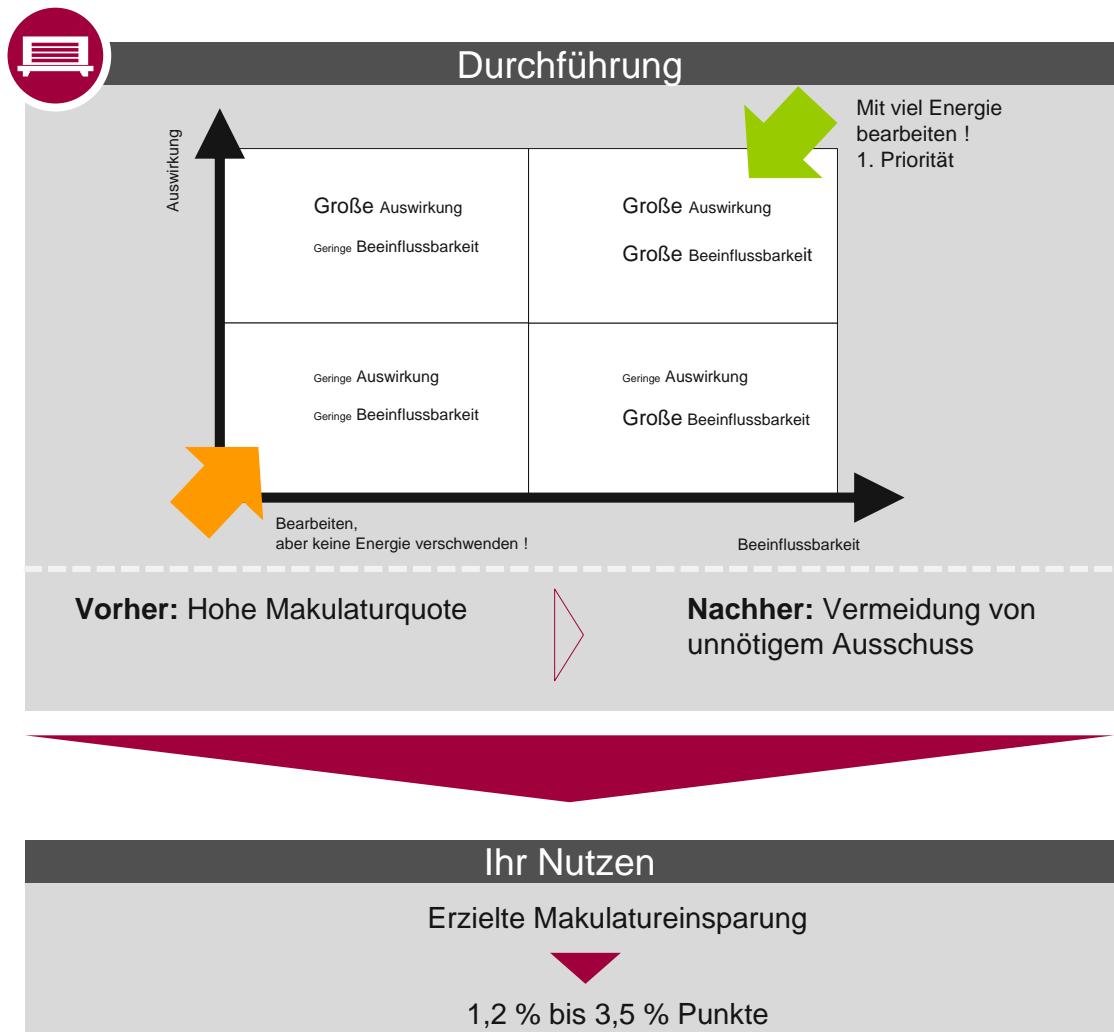
<b>Vorher:</b> Ablehnung und wenig Verständnis für Veränderung		<b>Nachher:</b> Hohe Leistungsbereitschaft und Motivation
--	--	---

Ihr Nutzen
<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Verbesserung der Zusammenarbeit</li><li>▪ Abbau belastender Arbeitsbedingungen</li><li>▪ Hohe Leistungsbereitschaft &amp; Motivation</li><li>▪ Basis für erfolgreiche Projekte</li></ul>

# Makulatureinsparung



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		



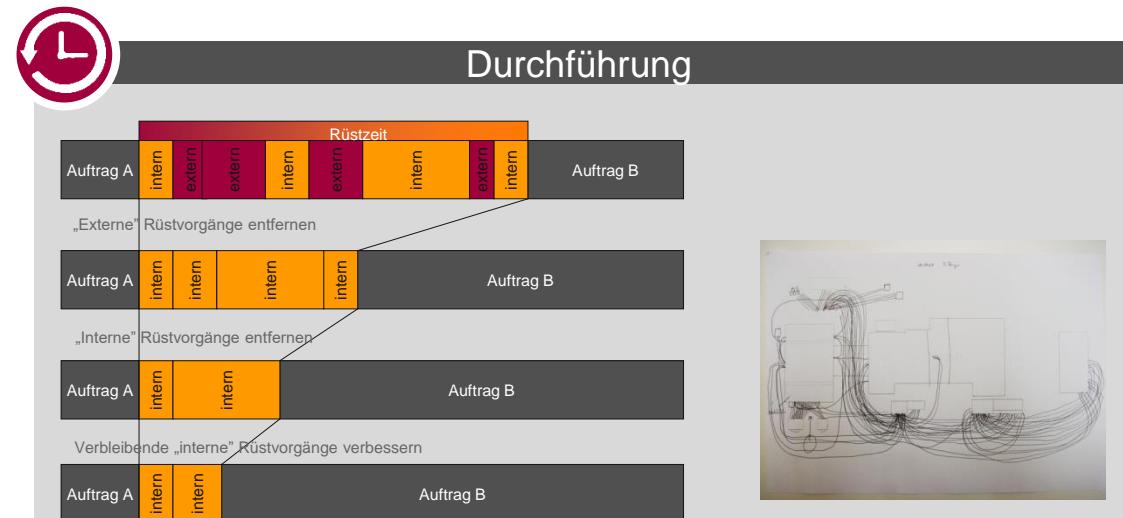
# Rüstzeitreduzierung



## 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

**Vorher:** Schlechte Ausnutzung von Kapazitäten.

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

**Ihr Nutzen**

Erzielte Rüstzeitreduzierung

8,8 % bis 32,2 %

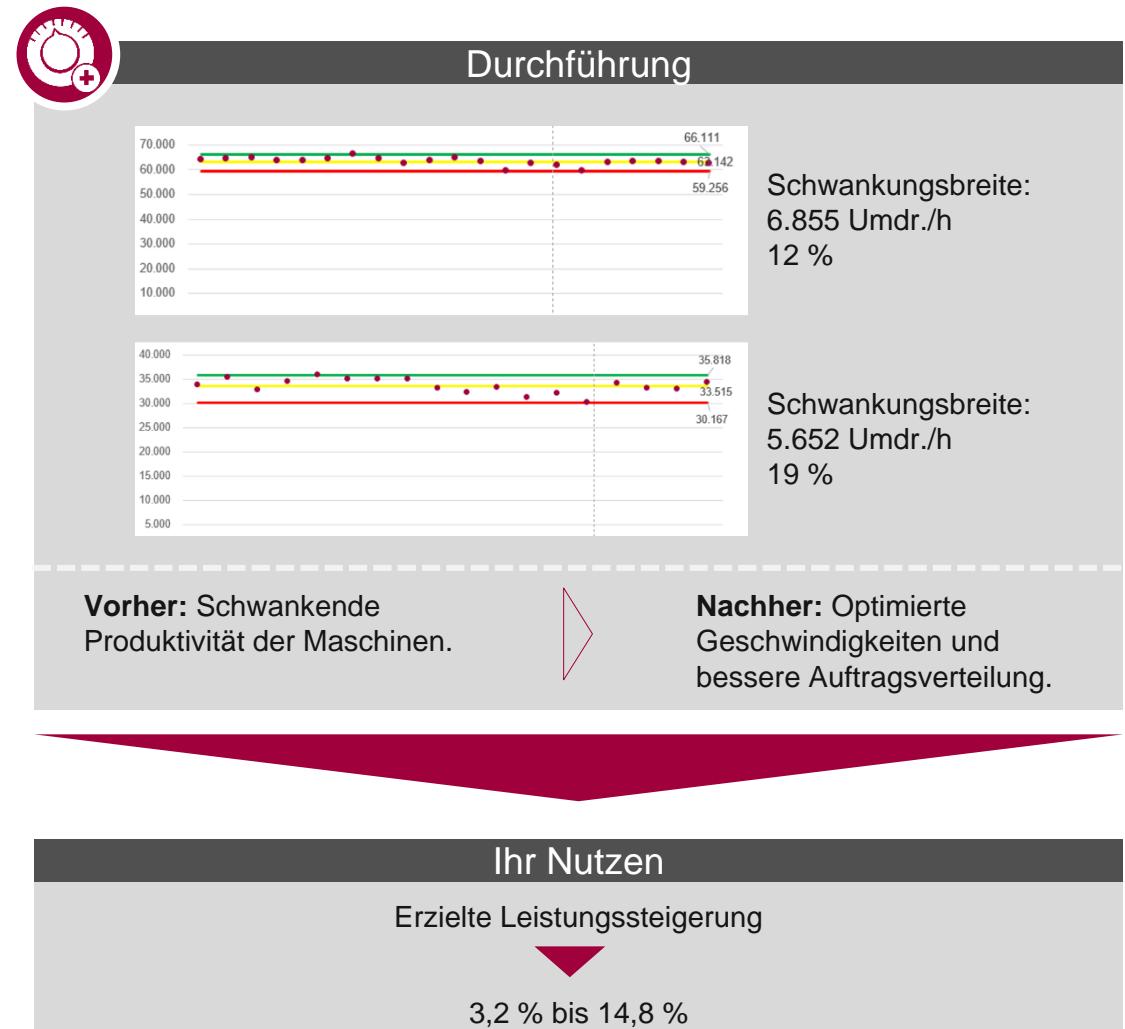
# Leistungssteigerung



Methode
<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Vergleich der Produktionsgeschwindigkeiten unterschiedlicher Anfertigungen für ein gleiches oder vergleichbares Produkt über mehrere Fertigungen in einem größeren Zeitraum</li><li>▪ Abweichungsanalyse</li><li>▪ Umsetzung: Übertragung der „Best Practice“ auf die anderen Schichten / Teams</li></ul>

Vorgehensweise
<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Bewusstsein schaffen<ul style="list-style-type: none"><li>▪ 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</li></ul></li><li>▪ Zielvorgaben je Auftrag auf Auftragstasche schreiben</li><li>▪ Maschinengeschwindigkeit sichtbar machen</li><li>▪ Cockpits aufbereiten</li><li>▪ Maschinen in Optimalzustand versetzen</li></ul>



Methode
<b>5S-Methode</b> <ul style="list-style-type: none"><li>▪ Sortieren</li><li>▪ Säubern</li><li>▪ Setzen</li><li>▪ Standardisieren</li><li>▪ Selbstdisziplin</li></ul>



## Durchführung



Vorgehensweise
<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Gemeinsame Begehung der Produktionsbereiche</li><li>▪ Dokumentation des Ist-Zustandes</li><li>▪ Sofortige Umsetzung der ersten 3 S</li><li>▪ Dokumentation der Verbesserungen (Vorher – Nachher)</li><li>▪ Maßnahmenplan</li><li>▪ Umsetzung der Maßnahmen innerhalb max. drei Wochen</li><li>▪ Regelmäßige Wiederholungsaudits</li><li>▪ Mittelfristig: Delegation der Verantwortlichkeit an die Bereichsverantwortlichen</li></ul>

**Vorher:** Teils chaotische Zustände am Arbeitsplatz

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

Ihr Nutzen
<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Eliminierung von Verschwendungen</li><li>▪ Erhöhung der Sicherheit am Arbeitsplatz</li><li>▪ Effektivere Nutzung der vorhandenen Flächen</li><li>▪ Verbesserung der Produktivität (Voraussetzung für Rüstzeitreduzierungen)</li></ul>

## 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



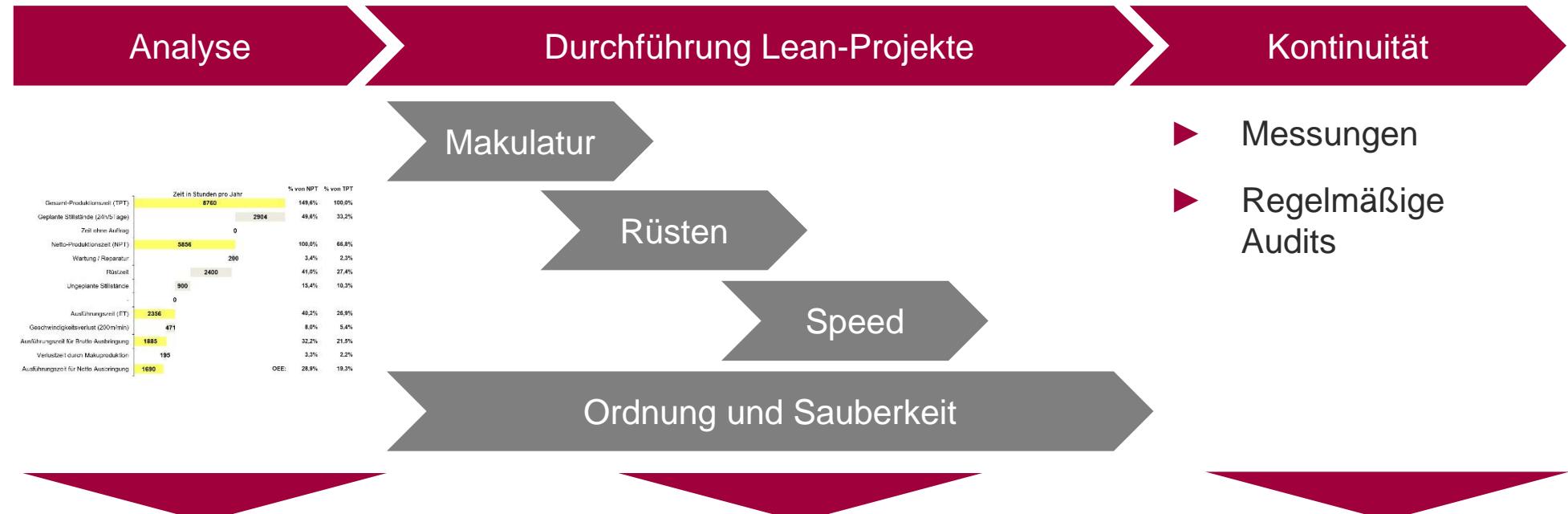
**Vorher:** Keine klaren Vorgaben und Ziele, Leistungsschwankungen

**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



- ▶ Potentiale erkennen
  - ▶ Prioritäten setzen
- Durchführung der einzelnen Projekte
- ▶ Fokus auf ein Thema, bevor andere Themen begonnen werden
  - ▶ Einfache Themen vor schwierigen Themen
  - ▶ Direkt erfolgreiche Themen zuerst
  - ▶ Aufmerksamkeit hochhalten

Vom Projekt zum Prozess

# Unser Angebot



- ▶ 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

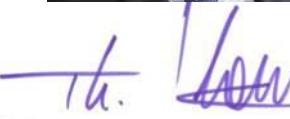


  
Wolfgang Jeschke



  
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)**