

# Pöppelmann Transferworkshop

Workshopthema:  
Rüstzeitreduzierung durch Organisation & Planung

Lohne, 12.02.2019, Hendrik Lönink



# Kurzbeschreibung des Workshops

- Optimale Startbedingungen planen und schaffen
- Optimierte Planungen der Rüstreihenfolge
- Farbe, Material, Stammform und Einsatz aufeinander abstimmen
- Idealvoraussetzung schaffen, um Rüstung zu beginnen
- Produktionsplanung in Zusammenarbeit mit Dispo nivellieren & glätten
- Kundenauftragstermine abgestimmt einhalten

# Agenda

## Tag 1: Dienstag, der 12.02.2019

Uhrzeit	Agendapunkt
13:30	<ul style="list-style-type: none"><li>– Begrüßung, Vorstellungsrunde und Erwartungsabfrage</li><li>– Vorstellung des Workshopthemas</li></ul>
14:00	<ul style="list-style-type: none"><li>– Vor Ort Begehung inkl. Aktuelle Herausforderungen, Ziele und Kennzahlen</li></ul>
15:30	<ul style="list-style-type: none"><li>– Kaffee- und Kommunikationspause</li></ul>
16:00	<ul style="list-style-type: none"><li>– Potenzialanalyse inkl. Erarbeitung des Ursache-Wirkungsdiagramms</li></ul>
17:00	<ul style="list-style-type: none"><li>– Ideensammlung</li><li>– Feedback und Tagesabschluss</li></ul>
18:00	<ul style="list-style-type: none"><li>– Ende Workshoparbeit</li></ul>
19:00	<ul style="list-style-type: none"><li>– Abendevent in Stratmanns Mühle in Lohne</li></ul>

# Agenda

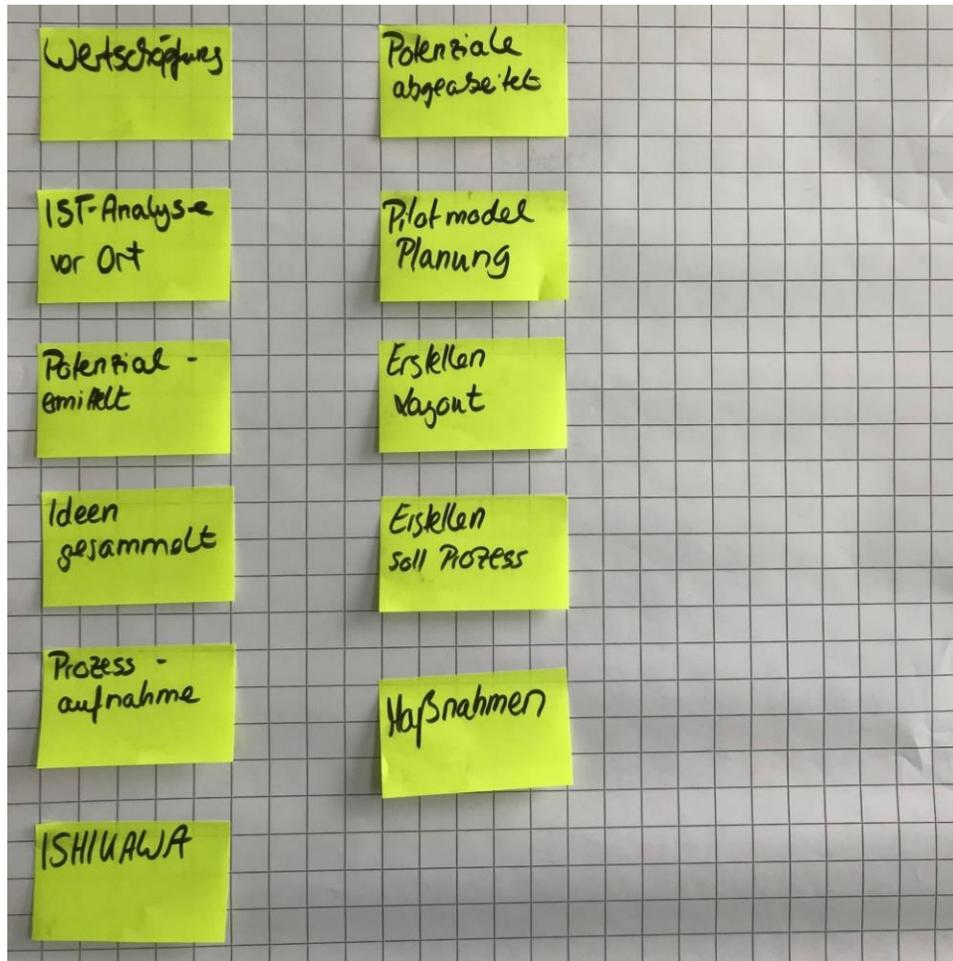
## Tag 2: Mittwoch, der 13.02.2019

Uhrzeit	Agendapunkt
08:00	<ul style="list-style-type: none"><li>– Review vom Vortag</li><li>– Aufteilung in 3 Teams:<ul style="list-style-type: none"><li>• Ishikawa-Diagramm</li><li>• Potenziale im Prozess</li><li>• Pilotmodell Planung</li></ul></li></ul>
10:00	<ul style="list-style-type: none"><li>– Kaffee- und Kommunikationspause</li></ul>
10:30	<ul style="list-style-type: none"><li>– Fortsetzung der Teamarbeit</li></ul>
12:45	<ul style="list-style-type: none"><li>– Vorbereitung der Präsentation und Festlegung der Gruppensprecher</li></ul>
13:15	<ul style="list-style-type: none"><li>– Mittagessen</li></ul>
14:00	<ul style="list-style-type: none"><li>– Ergebnispräsentation</li></ul>
14:40	<ul style="list-style-type: none"><li>– Zusammenfassung, Feedback und Abschluss</li></ul>
15:15	<ul style="list-style-type: none"><li>– Ende</li></ul>

# Teilnehmer Pöppelmann und fischer

Workshop	Name	Position	Telefonnummer	Mail
Workshop 1	Daniel Kröger	Einrichter FAMAC	04442 982 5933	<a href="mailto:DanielKroeger@poeppelemann.com">DanielKroeger@poeppelemann.com</a>
Workshop 1	Jan Römann	MRP-Leiter KAPSTO	04442 982 5498	<a href="mailto:JanRoemann@poeppelemann.com">JanRoemann@poeppelemann.com</a>
Workshop 1	Thomas Hackstedt	Regional Sales Manager KAPSTO	04442 982 9158	<a href="mailto:ThomasHackstedt@poeppelemann.com">ThomasHackstedt@poeppelemann.com</a>
Workshop 1	Sebastian Meyer	MRP KAPSTO	04442 982 5679	<a href="mailto:SebastianMeyerP1@poeppelemann.com">SebastianMeyerP1@poeppelemann.com</a>
Workshop 1	Ingo Schierenberg	Tagschichtoptimierer KAPSTO	04442 982 5277	<a href="mailto:IngoSchierenberg@poeppelemann.com">IngoSchierenberg@poeppelemann.com</a>
Workshop 1 fischer Coach	Patrick Mühlich		015157158434	<a href="mailto:Patrick.Muehlich@fischer.consulting">Patrick.Muehlich@fischer.consulting</a>
Workshop 1 Tandem Partner	Hendrik Lönink	Prozessumsetzer KAPSTO	04442 982 2296	<a href="mailto:HendrikLoenink@poeppelemann.com">HendrikLoenink@poeppelemann.com</a>

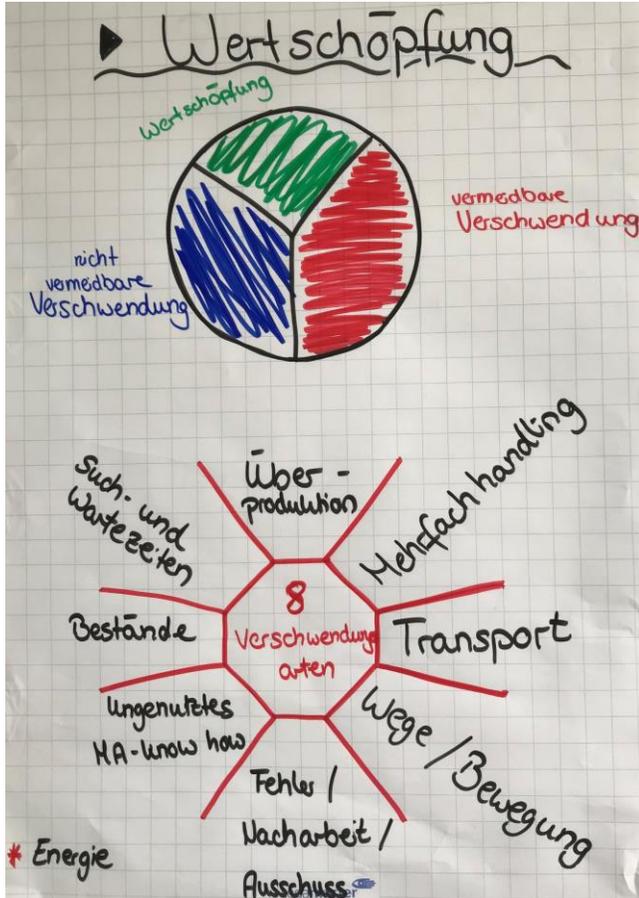
# Zusammenfassung der Hauptpunkte an Tag 1 und 2



Hier sind die bearbeiteten Hauptpunkte der zwei Workshoptage zusammengefasst

Linke Spalte = Tag1  
Rechte Spalte = Tag2

# Wertschöpfung & Verschwendung



Auffrischung über das Thema Wertschöpfung und Verschwendung.

# Ist-Situation

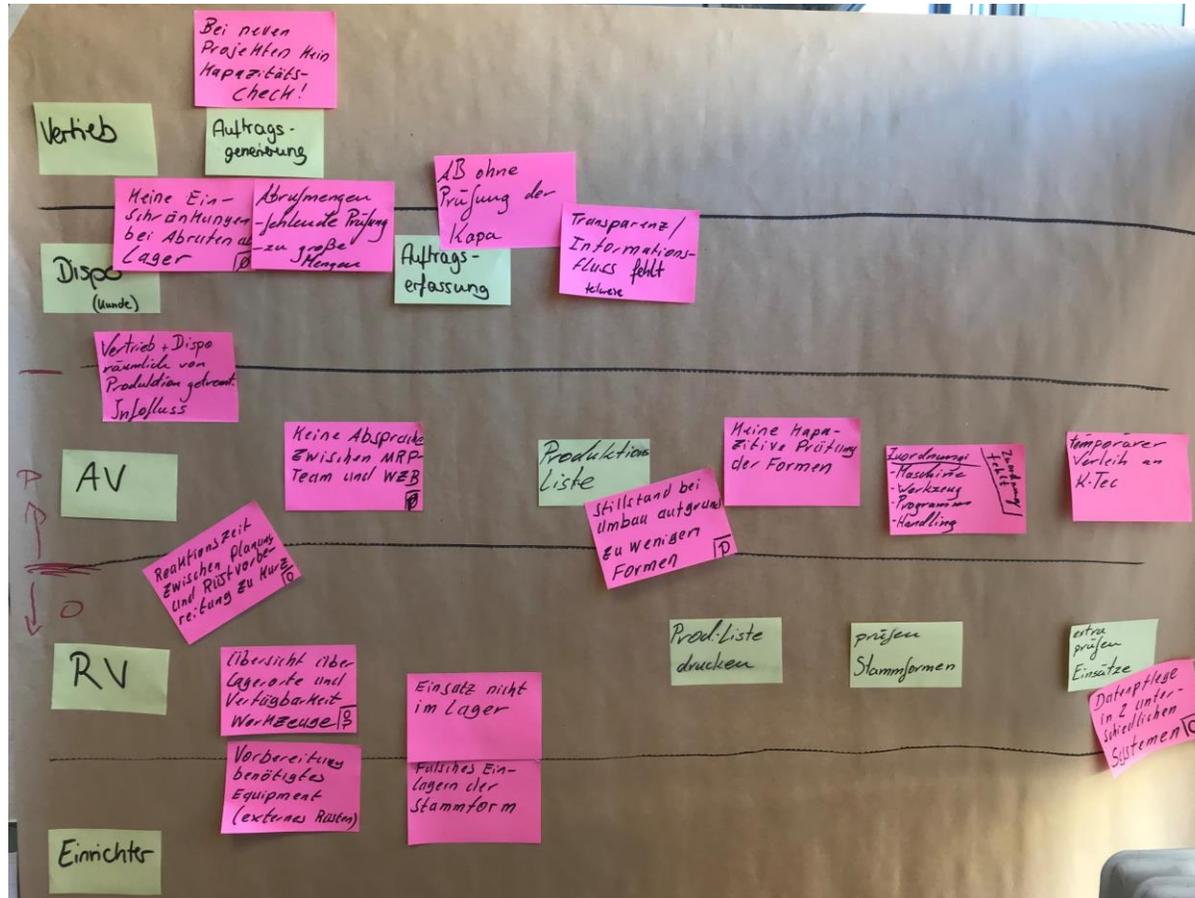
*IST Situation*

- Hohe Varianten Vielfalt
- Jeden Artikel in 1000/aut 1000
  - jeder Farbe
  - jedem Material (fast)
  - jeder Maschine
  - jeder Zeit
- Hohe Kundenorientierung
- Planung hat keine Beständigkeit
- Rüstvorbereitung 3 Tage

Produktionsplanung hat keine Beständigkeit, d.h. keine Frozen-Zone.

Die Rüstvorbereitung (RV) versucht für 3Tage im Voraus sicherzustellen, dass alles vorbereitet ist.

# Grafische Darstellung der Ist-Situation

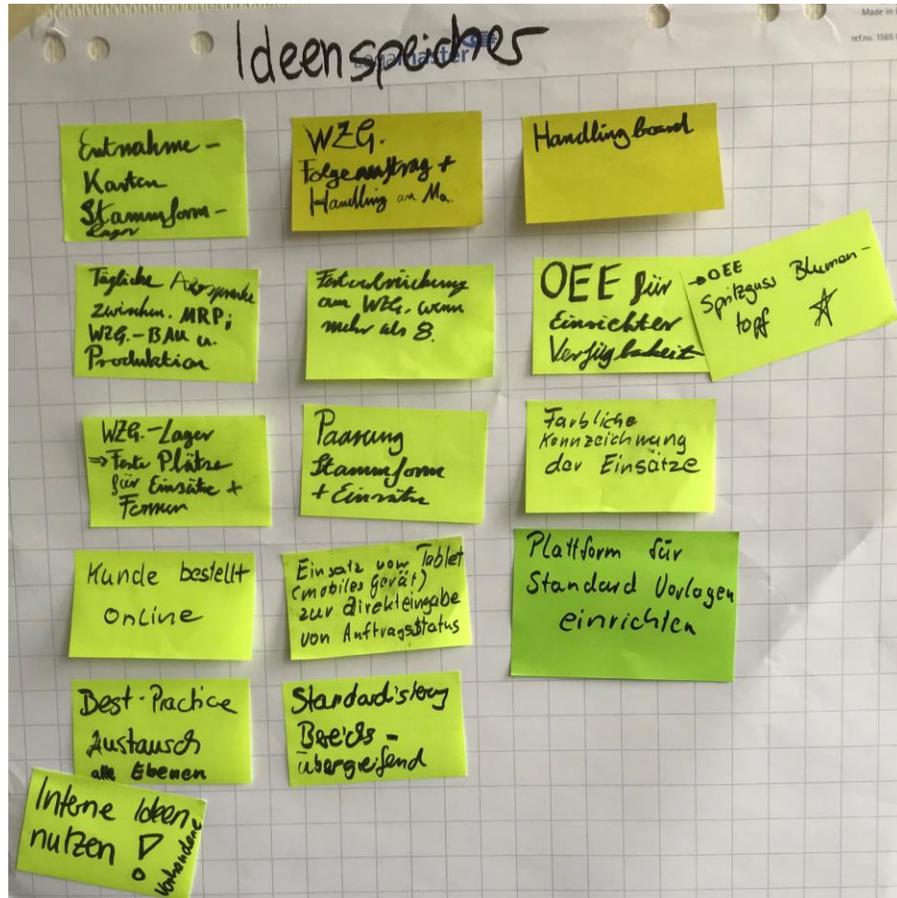


Im Verlauf der Ist-Aufnahme, die teilweise vor Ort stattfand, wurden schon erste Potentiale entdeckt und festgehalten.

Anschließend wurde der Prozess, von der Auftragsgenerierung im Vertrieb bis zum Rüststart, visualisiert und mit den Potentialen (rote Karten) erweitert.

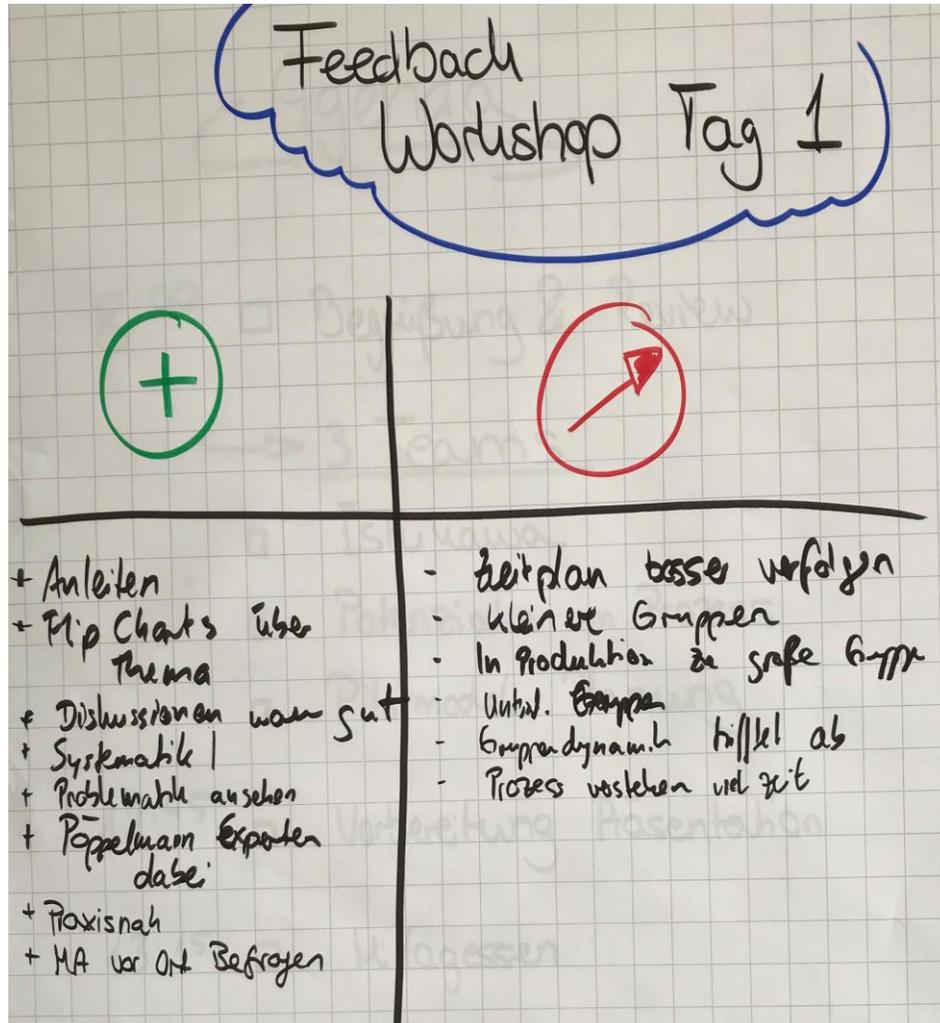
Legende:  
 AV = Arbeitsvorbereitung =  
 Produktionsplanung  
 RV = Rüstvorbereitung  
 P = Planung  
 O = Organisation

# Der Ideenspeicher

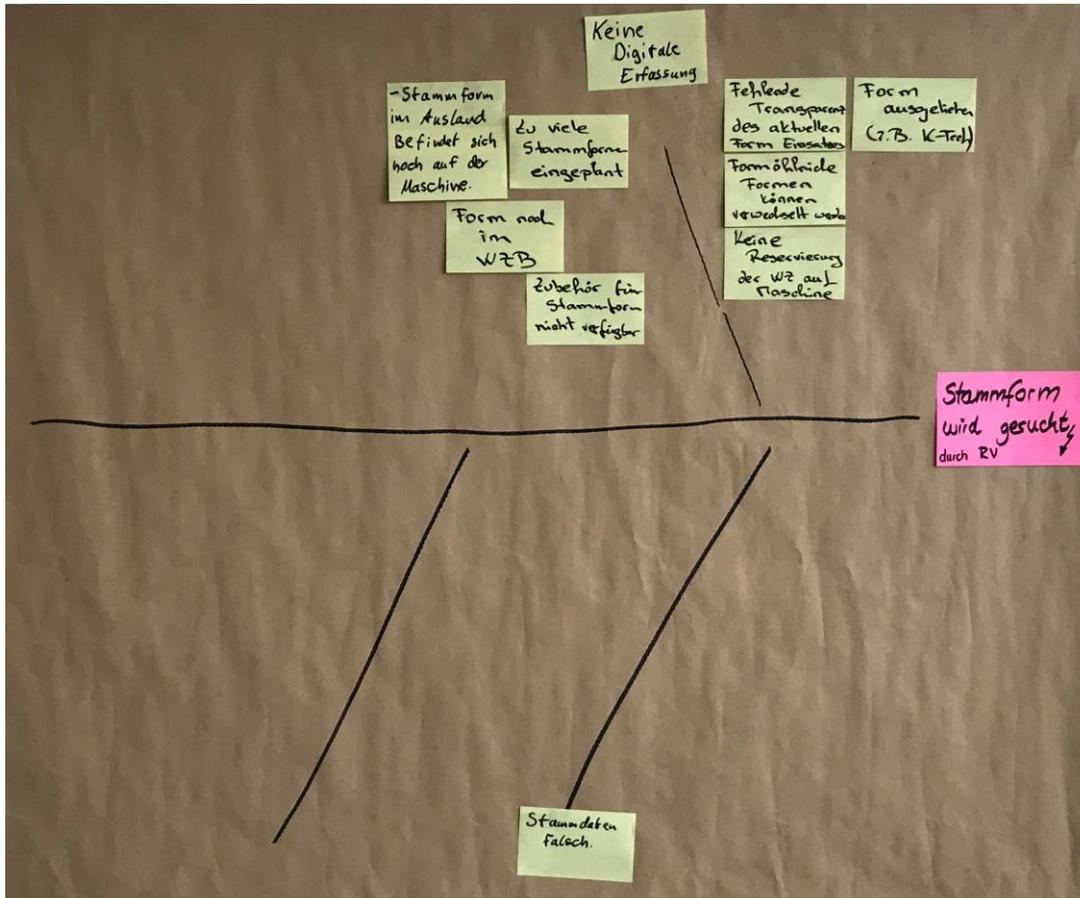


Ca. 80% der Ideen wurden während der Ist-Analyse aufgeschrieben.

# Feedback Tag 1



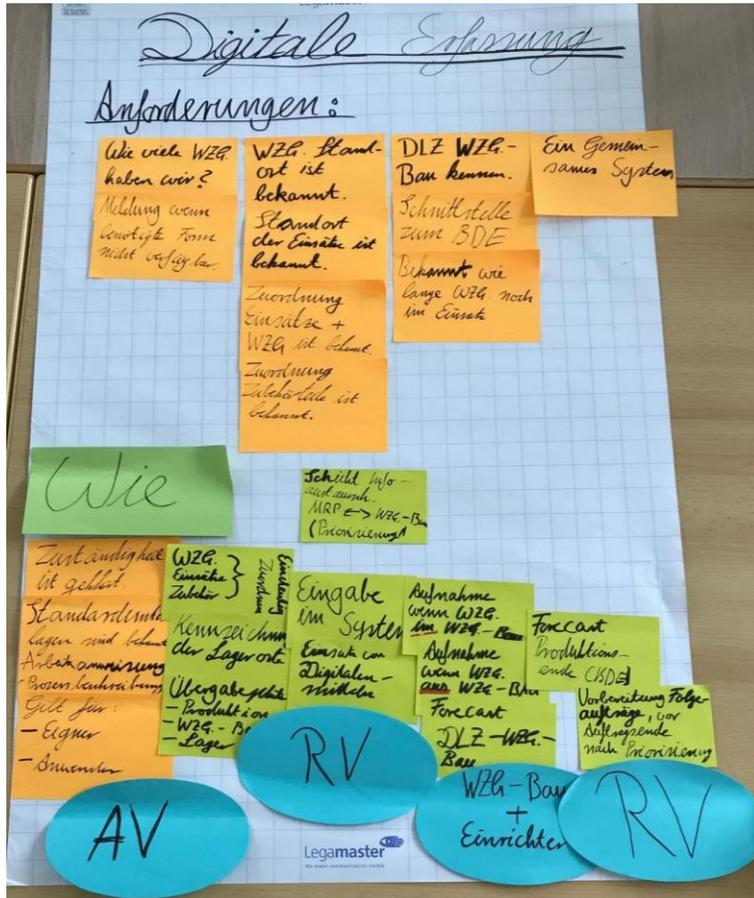
# Gruppe 1: Das Ishikawa-Diagramm



O-Ton:  
Wir wissen, dass das nicht ganz nach dem Schulbuch gestaltet ist.

Auf der folgenden Folie 12 wird dargestellt wie auf einen Lösungsvorschlag bzgl. dem Grundproblem „Stammform suchen“ eingegangen wird.

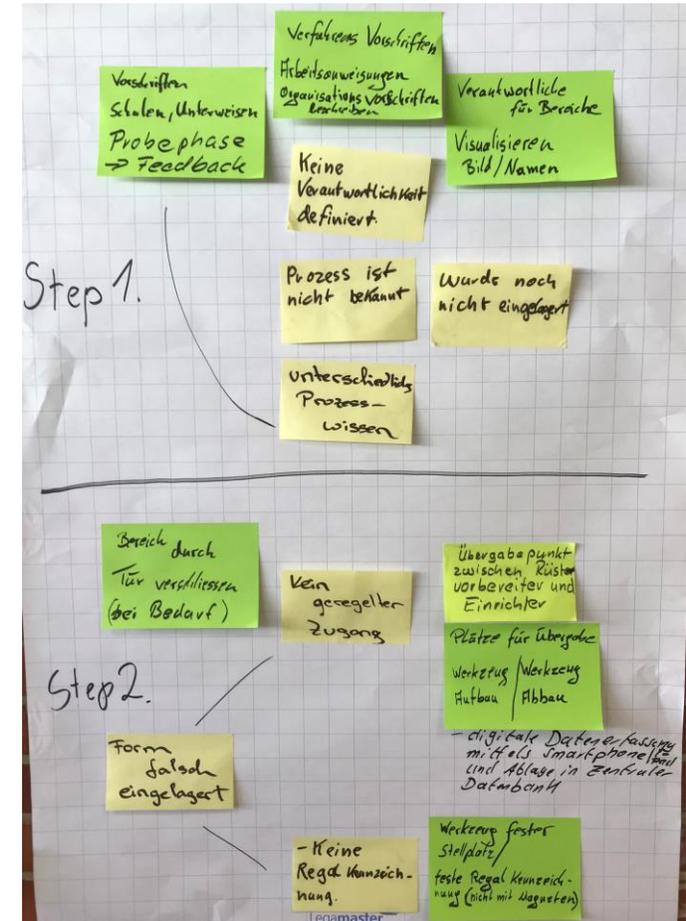
# Gruppe 1: Anforderungen an eine digitale Erfassung



Gruppe 1 hat erarbeitet welche Anforderungen an eine digitale Erfassung der Stammformen, Einsätze und Werkzeuge existieren. Zudem wurde überlegt wie man diese Erfassung umsetzen kann.

Thema:  
Buchen der Werkzeuge

# Quick Wins für das Werkzeuglager



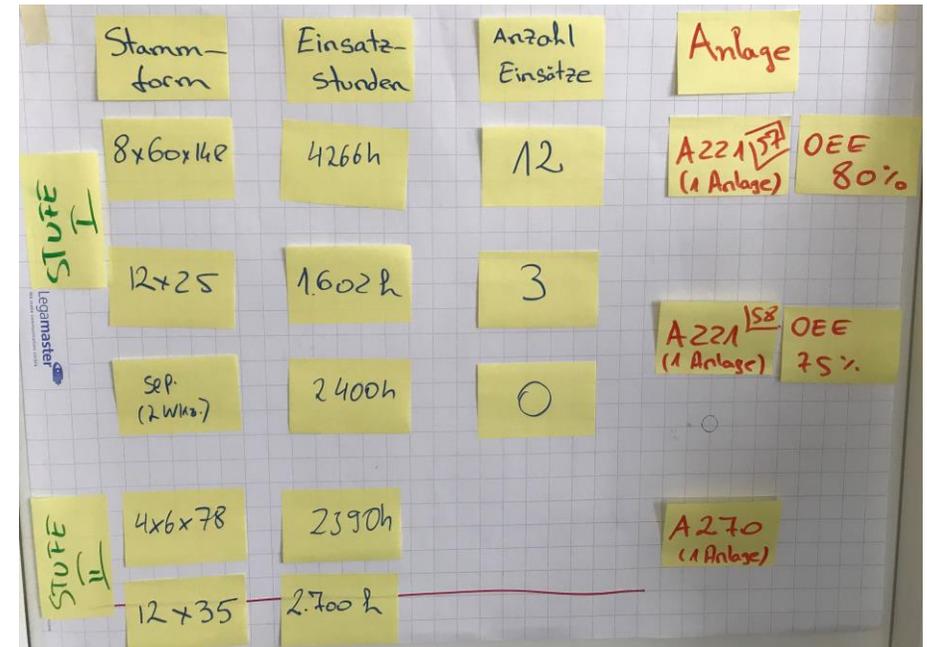
12.02.2019

12

# Gruppe 2: ABC-XYZ Analyse

Produktfamilie	Verteilung
X	90,2%
Y	7,1%
Z	2,6%
A	43,9%
B	27,3%
C	28,6%

Gruppe 2 hat mit aktuellen Werten anhand einer ABC-XYZ Analyse (in Verbindung mit der Normal-/ Sonder-/ Einzel-Verteilung der Kunden) auf diese Artikel errechnet welche unsere TOP Stammformen, Einsätze und Werkzeuge sind.



Hier das Ergebnis in Zahlen und der Bezug auf die passenden Maschinen.

Die Stufe 1 wird zeitnah in der Praxis umgesetzt.

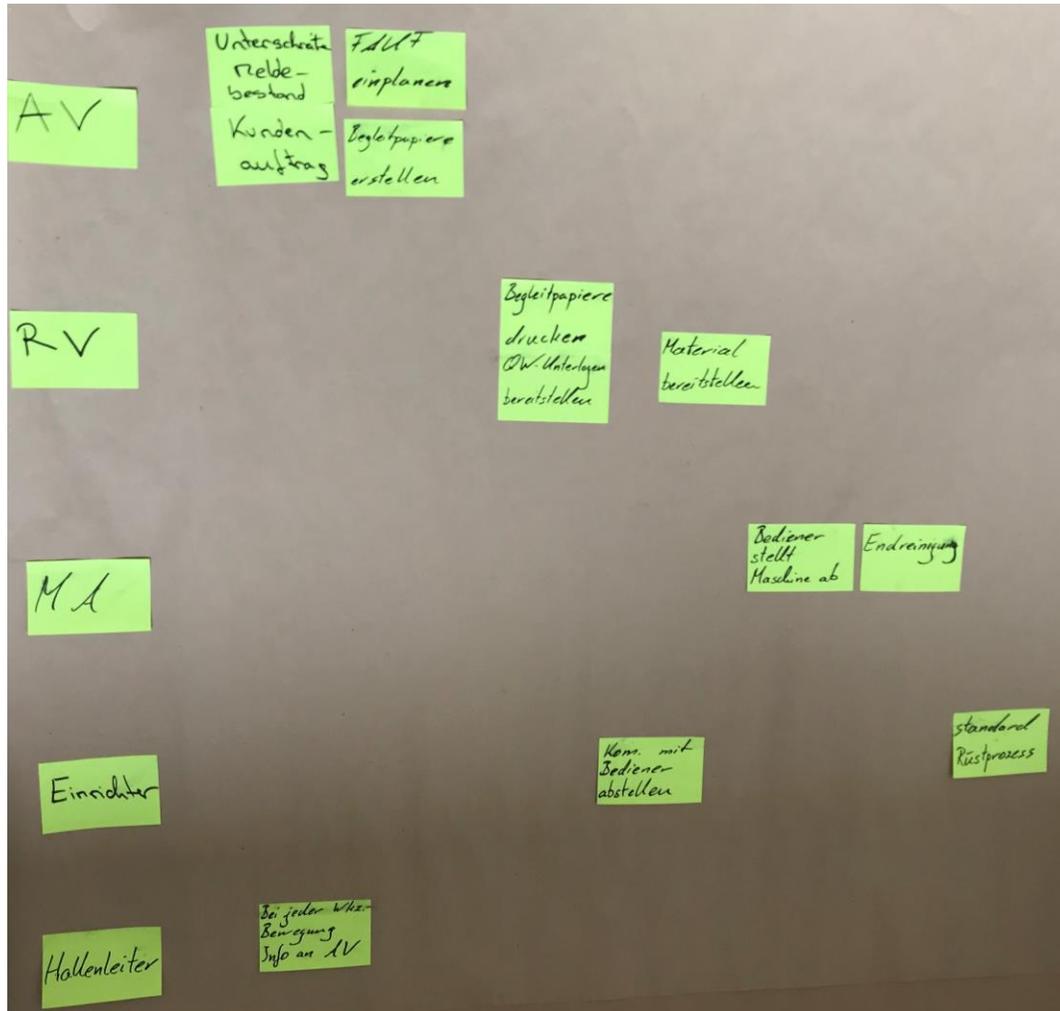
# Gruppe 3: Problem-Ursache-Lösung – Liste (PUL-Liste)

Prio	Problem	Ursache	Lösung
	Bei neuen Projekten kein Kapa-check	AV wird nicht nach der Kapa befragt	Anfrage der Kapa an AV
	Keine Einschränkung der Bestellmengen	Kunde soll immer Max. zufriedengestellt werden	Neue Vertriebsstrategie / Belieferungsstrategie
	Fehlende Prüfung der Abrufmenge	Keine Kennzahl vorhanden	Kennzahlen definieren
	Auftragsbestätigung ohne Prüfung der Kappa		
	Informationsfluss fehlt	-Zu später Informationsfluss zwischen den Bereichen - Unterschiedliche Informationssysteme	- Shopfloor nutzen (Prozess prüfen) ? - Ein Informationssystem nutzen
	Vertrieb und Dispo räumlich von Produktion getrennt	Gewachsene Struktur	- Regeltermin ? (Nach Bedarf) - Ein Informationssystem nutzen
	Keine Absprache zwischen MRP - Team und WZB	Keine Systemtechnische Bestandsführung der Werkzeuge	- Regeltermin ? (Nach Bedarf) - Ein Informationssystem nutzen
	Stillstand bei Umbau aufgrund von zu wenig Formen	Nicht Lieferfähig	Rechtzeitige Kapa Prüfung
	Keine Kapazitive Prüfung der Formen	- Maschinenstillstand - Nicht Lieferfähig	Werkzeug im FA mit berücksichtigen
	Hoher Rüstaufwand und höhere Rüstzeiten	Fehlende Zuordnung (Maschine, Werkzeug, Programm, Handling)	Vorzugsmaschine und Ausweichmaschine definieren.
	Temporärer Werkzeugverleih	Keine Systemtechnische Bestandsführung der Werkzeuge	- Bestandsführung von Werkzeugen
	Reaktionszeit zwischen Planung und RV zu kurz	keine Planungssicherheit, 3 Tage Vorlauf nicht möglich	- Ein Informationssystem nutzen - Frozen Zone (Zeit definieren)
	Übersicht über Lagerorte und Verfügbarkeit der Werkzeuge nicht gegeben	Keine Systemtechnische Bestandsführung der Werkzeuge	- Bestandsführung von Werkzeugen
	Einsatz nicht im Lager	- Hoher Suchaufwand für RV - Falsches Einlagern	- Bestandsführung von Einsätzen
	Falsches einlagern der Stammformen	Hohe Such und Wegzeit für RV	- Schaffung eines einheitlichen Prozesses zur Werkzeugverwaltung - Spielregeln definieren
	Vorbereitung Benötigtes Equipment vom Einrichter (externes Rüsten)	Gewachsene Struktur	Strukturen aufbrechen / Aufgaben u. Kompetenzen sinnvoll verteilen
	Datenpflege in 2 Unterschiedlichen Systemen (RV)		
	Laufwege	Maschine Umbau Lagerplatz von einander getrennt	Umbaumöglichkeit an der Maschine

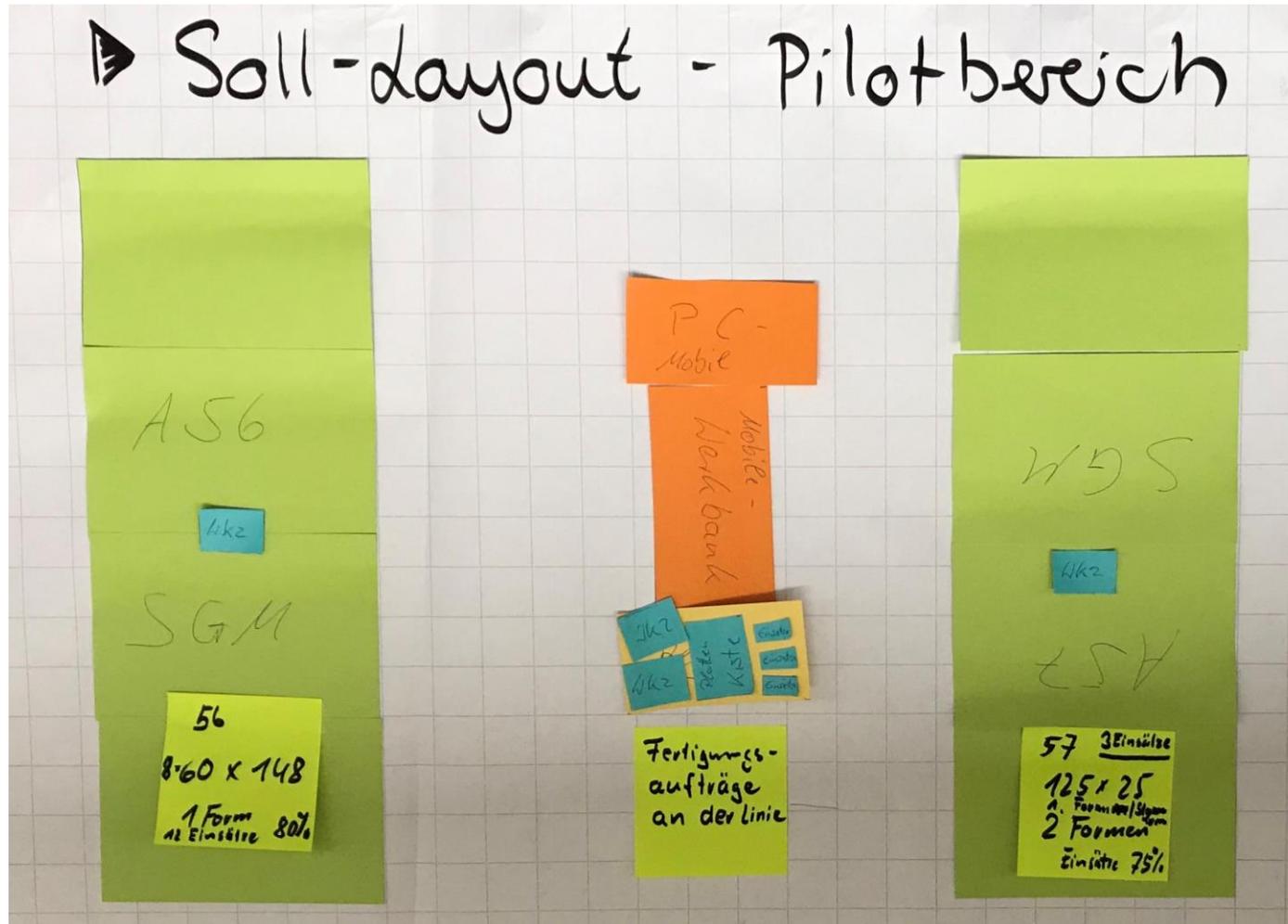
Gruppe 3 hat anhand einer PUL Liste die bei der Ist-Aufnahme erfassten Potentiale und Ideen in eine Liste übertragen.

Anschließend wurden Ursachen ermittelt, um die Möglichkeit zu haben die Ursache zu lösen und nicht nur Symptome zu bekämpfen.

# Konzept eines Auftragsdurchlaufs



# Soll-Layout Pilotbereich



Der Umbau der Stammformen soll direkt zwischen den beiden Maschinen stattfinden.

Dort soll auch die systemische Auftragserfassung und das Drucken der Begleitdokumente erfolgen.

12.02.2019

16

# Die Maßnahmenliste von Workshop 1

13/02/19

Nr.	Maßnahme	Verantwortlich	Bis wann?	Status	B.
	Projektteam klärt mit Auftraggeber Rahmenbedingung ab	Hr. Lönink	KW 9	⊕	
	Projektteam kommuniziert Ergebnisse an MA (betroffene)	Hr. Lönink	KW 11	⊕	
	Layout umsetzen	Hr. Lönink	KW 12	⊕	
	Projektteam ist erstellt	Hr. Lönink	15.02.19	⊕	
	Bestandsprüfung u. Kommunikation über Rahmenbe. im Bered AV	Hr. Römann	KW 9	⊕	





12.02.2019  
18