

Sensing is life

ams OSRAM

Lean Management ams OSRAM

Werk Schwabmünchen

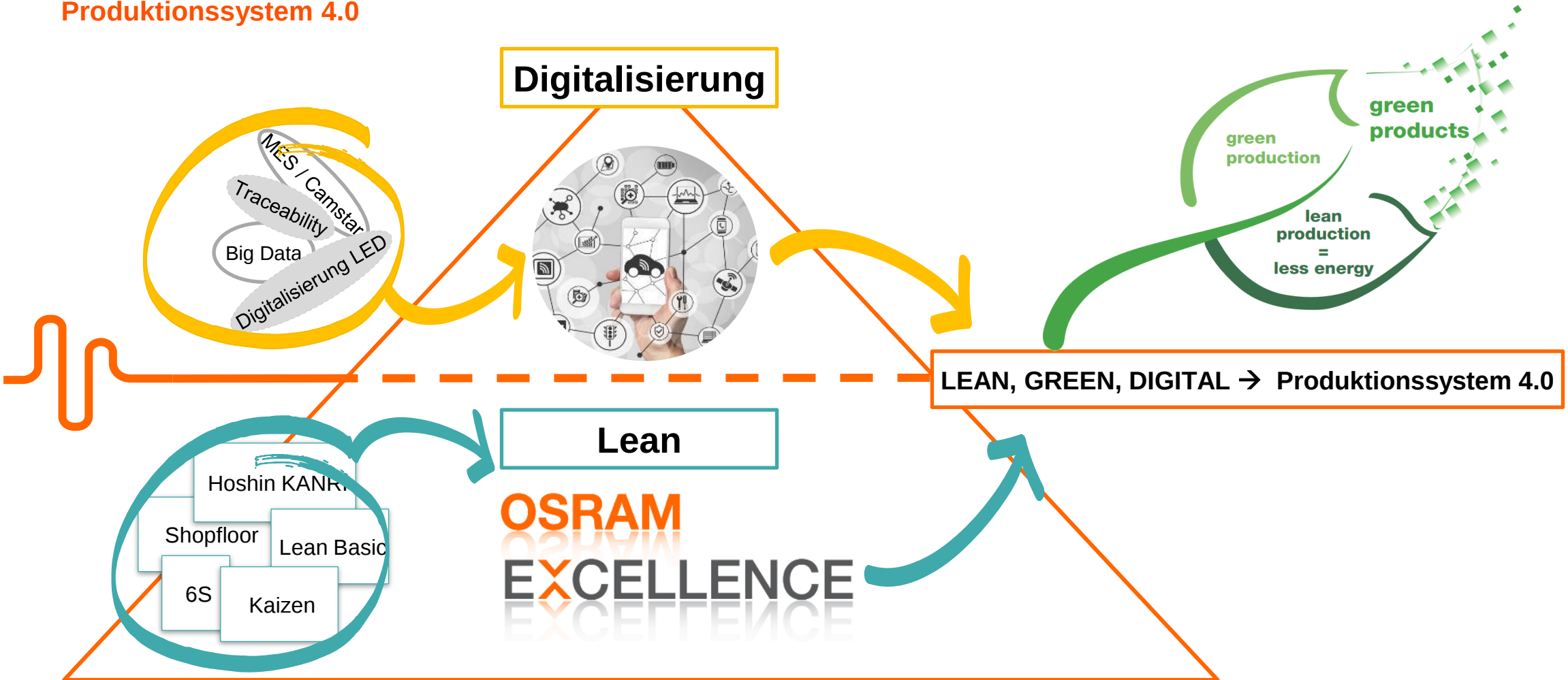
Schäfer Dietmar / OE Responsible

17.11.21

OSRAM Werk Schwabmünchen

Produktionssystem 4.0

OSRAM
EXCELLENCE



Schlanke Prozesse sind die Voraussetzung für Digitalisierung und Green Products

OSRAM
EXCELLENCE

Lean Management



Ideenmanagement



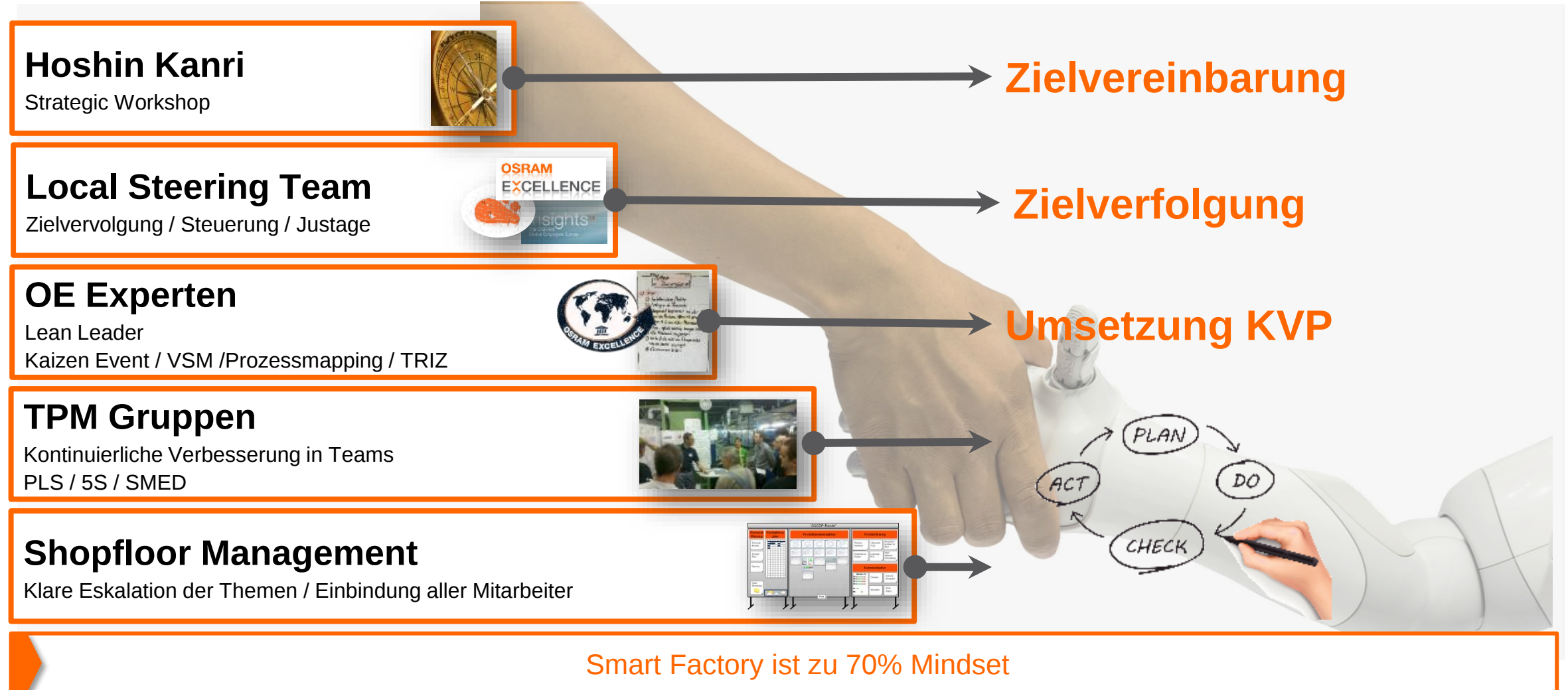
Learning @ OSRAM

Schulung und Training

Osram Excellence

Lean Struktur – OSRAM Werk Schwabmünchen







Frage:

- Ist bei Ihnen Shopfloor ein Thema?

Antwort:

- Ja – ist voll etabliert
- Ja – ist im Aufbau
- Ja ist aufgebaut – stagniert aber- keine Weiterentwicklung
- Ist in Planung
- Nein ist aktuell kein Thema



Shopfloor Management

- Regelkommunikation
- Struktur
- Jeden Tag
- Alle Mitarbeiter
- “Blick aus dem Tag”
- “Blick in den Tag”
- Kurzzyklisch
- Fragend oder Berichtend



Führung



Kommunikation



Struktur (SQCDP)



Shopfloor SMÜ

Shopfloor Management

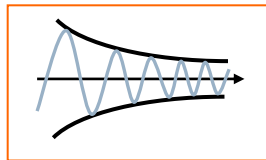
Welche Ziele verfolgt Shopfloor Management?

Transparenz



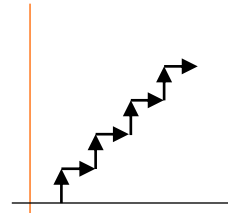
- Tagesaktuelle Kennzahlen
- Situationsüberblick für Alle
- Fokus auf Realität vor Ort

Stabilität



- Standardisierung
- Abweichungsmanagement
- Nachhaltige Problemlösung

Kontinuierliche Verbesserung

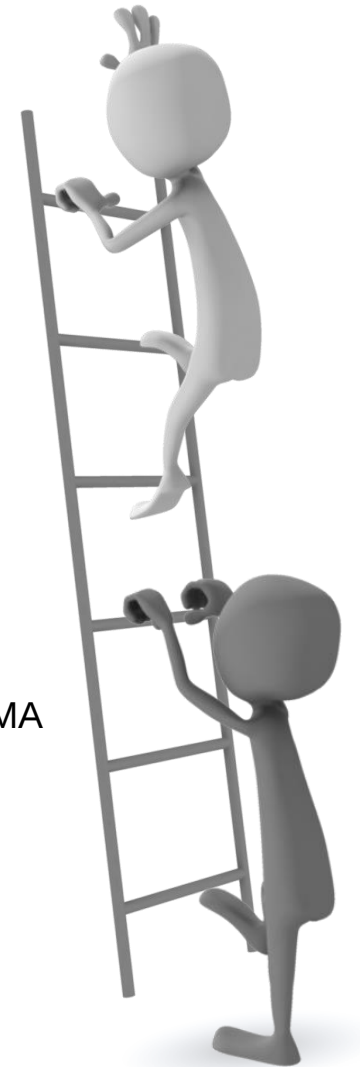


- Langfristige Sichtweise
- Streben zum Idealzustand
- Kleine, aber stetige Schritte

Befähigende Führungskultur



- Situative Führung
- Aktive Entwicklung der MA
- Kultur des Respekts



Shopfloor Management

Zielbild



Unser Zielbild ist Grundlage unseres Shopfloormanagement



Frage:

- Wer sollte am Shopfloor teilnehmen?

Antwort:

- Alle Mitarbeiter
- Nur Führungskräfte (Schichtleiter / Meister)
- Alle außer Bedienpersonal / Operator
- In Admin Bereichen macht das keinen Sinn



Shopfloormanagement

Struktur und Eskalation



Werksübergreifend AM OP

- Werkleiter
- Wöchentlich



Werk Schwabmünchen

- Abteilungsleiter
- Betriebsrat
- KPI aus LVL 2 = Basis



Abteilungen

- Kostenstellenleiter
- Abteilungsleiter
- PST / Metall / Chemie
- KPI aus LVL1 = Basis



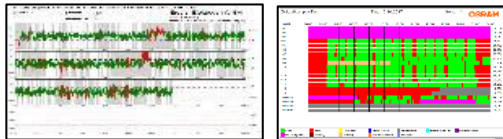
Kostenstellen

- Täglich
- Für alle Mitarbeiter
- In allen Bereichen
- KPI-Click in den Tag



Maschinen

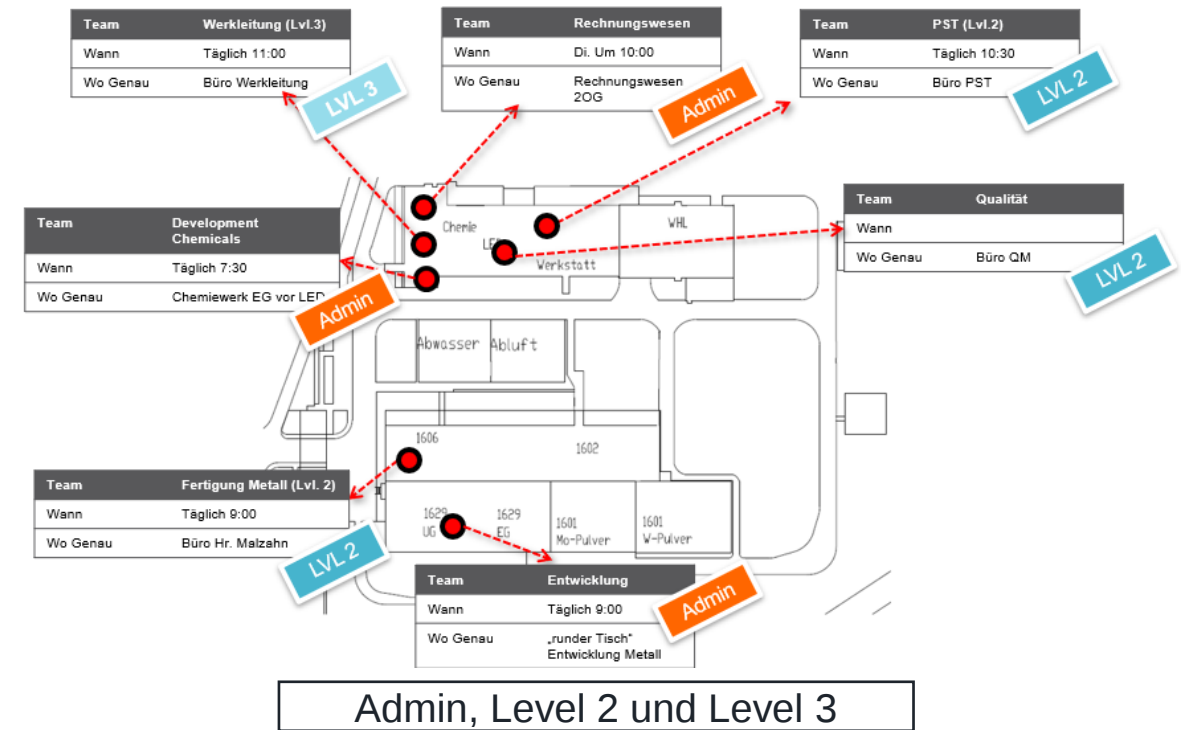
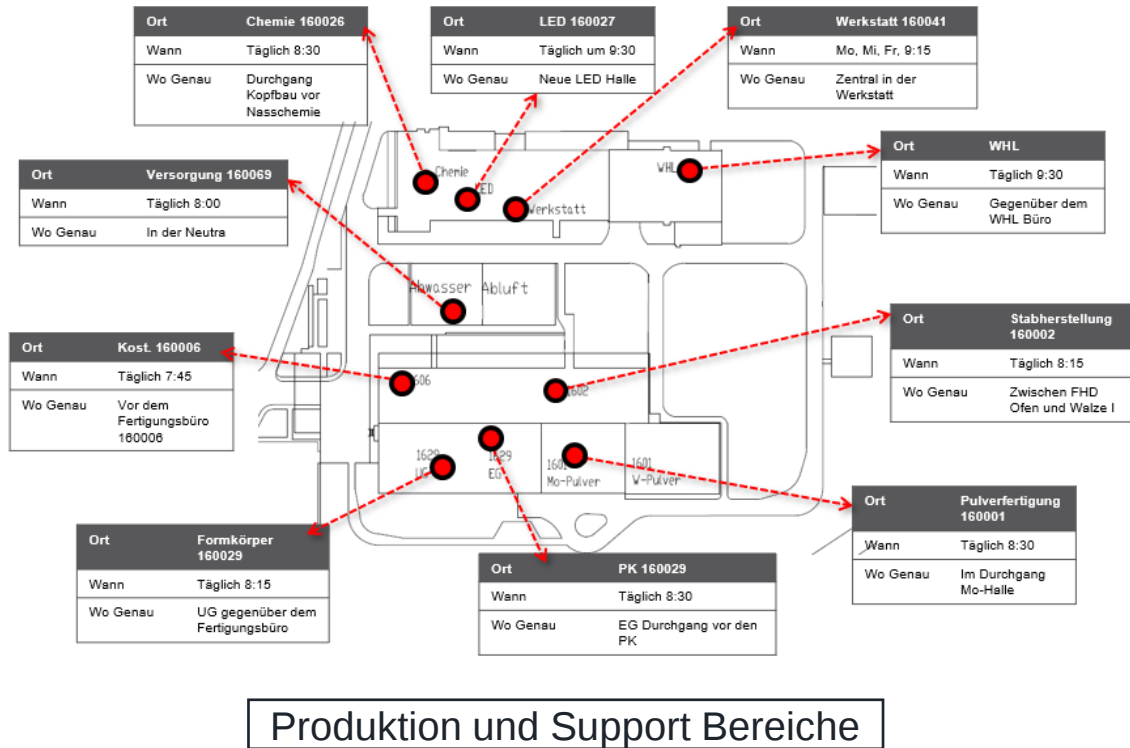
- Basis KPI SFM Lvl 1
- Kurzzyklisch



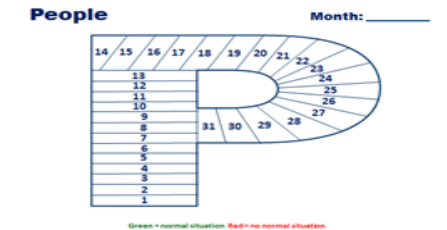
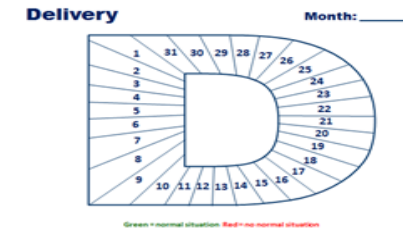
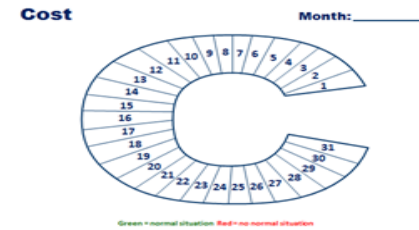
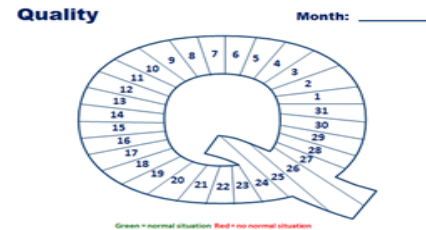
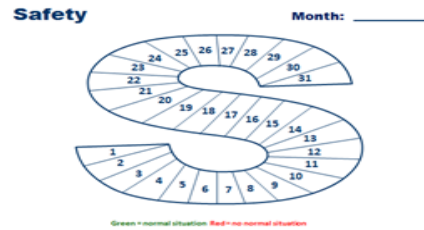
100% der Mitarbeiter nehmen aktiv am täglichen Shopfloor teil

Shopfloormanagement

Struktur und Eskalation



Shopfloor findet in allen Bereichen statt Produktion, Admin und auch Supportbereiche



Frage:
Was müssen wir prüfen um unser Ziel zu erreichen?

Maßnahmen:
Maßnahmen-
Verfolgung mit klaren
Verantwortlichkeiten

Abweichungsanalyse:
Klare Visualisierung,
wie stehe ich auf
dem Weg zu meinem
Ziel.

Messgröße: People

1. Sind alle Abwesenheiten des BOE-Teams im Kalender & im SAP gepflegt?
☒ Ja = Grün / Nein = Rot
2. Ist für die Abwesenheit des Kollegen die Vertreterregelung klar an alle Beteiligten kommuniziert?
☒ Ja = Grün / Nein = Rot
3. Ist die Trainingsquote der Mitarbeiter erfüllt?
☒ Ja = Grün / Nein = Rot

[illegible]

Shopfloor Management

Fragendes Shopfloor vs. Berichtendes Shopfloor

D = Delivery = Termin = Liefertreue

Shop-Floor: Führen am Ort der Wertschöpfung

Frage	Ja	Nein
Sind Aufträge im Rückstand?		x
Bündelregal mindestens 4 Fächer befüllt?		
Rundregal mindestens 5 Fächer befüllt?		
Ist die monatliche Lieferübersicht mit dem Team abgestimmt?		
Ist der Bestandsmonitor mindestens einmal pro Woche aktualisiert?		
Ist die Kanban-Tafel gepflegt?		

C = Kosten

Shop-Floor: Führen am Ort der Wertschöpfung

Frage	Ja	Nein
War in den letzten 24h vermehrt Ausschuss?		x
War in den letzten 24h ein Materialmangel?		x
War in den letzten 24h ein Beinaheunfall?		x
Wurden in den letzten 24h Sicherheitsmängel festgestellt?		x
Ist in allen Schichten für alle Mitarbeiter die PSA verfügbar?	x	
Wurde Verbandsmaterial aus dem Erste Hilfe Kasten entnommen?		x

S = Sicherheit

Shop-Floor: Führen am Ort der Wertschöpfung

Frage	Ja	Nein
War in den letzten 24h ein Arbeitsunfall?		x
War in den letzten 24h ein Beinaheunfall?		x
Wurden in den letzten 24h Sicherheitsmängel festgestellt?		x
Ist in allen Schichten für alle Mitarbeiter die PSA verfügbar?	x	
Wurde Verbandsmaterial aus dem Erste Hilfe Kasten entnommen?		x

Q = Qualität

Shop-Floor: Führen am Ort der Wertschöpfung

Frage	Ja	Nein
Sind alle QRQC Listen im Toleranzbereich?		
Waren in den letzten 24h die SPC Pressmaße im Toleranzbereich?		
Waren in den letzten 24h Sinterdichte und Wassergehalt im Toleranzbereich?		
Waren die Parameter am FHD Ofen in den letzten 24h in der Toleranz?	x	
War in den letzten 24h ein Anlagenstillstand länger als 4h?		x
Gesperrtes Material im Sperrbericht?		x
Sind IRW Checklisten abgearbeitet und ausgefüllt?	x	



Shopfloor Moderator führt mit vorbereiteten Fragen durch den Shopfloor

Mitarbeiter berichten Selbständig aus Ihrem Bereich und geben eine Indikation ab



Frage:

- Welche Art des Shopfloor würden Sie bevorzugen und warum?

Antwort:

- Das Fragende SFM – Ist einfacher zu Moderieren
- Das Fragende SFM – der Status Rot zu Grün kann eindeutiger festgelegt werden
- Das Berichtende SFM – Mitarbeiter werden mehr gefordert und entwickelt
- Das Berichtende SFM – Mehr Eigenverantwortung der Mitarbeiter

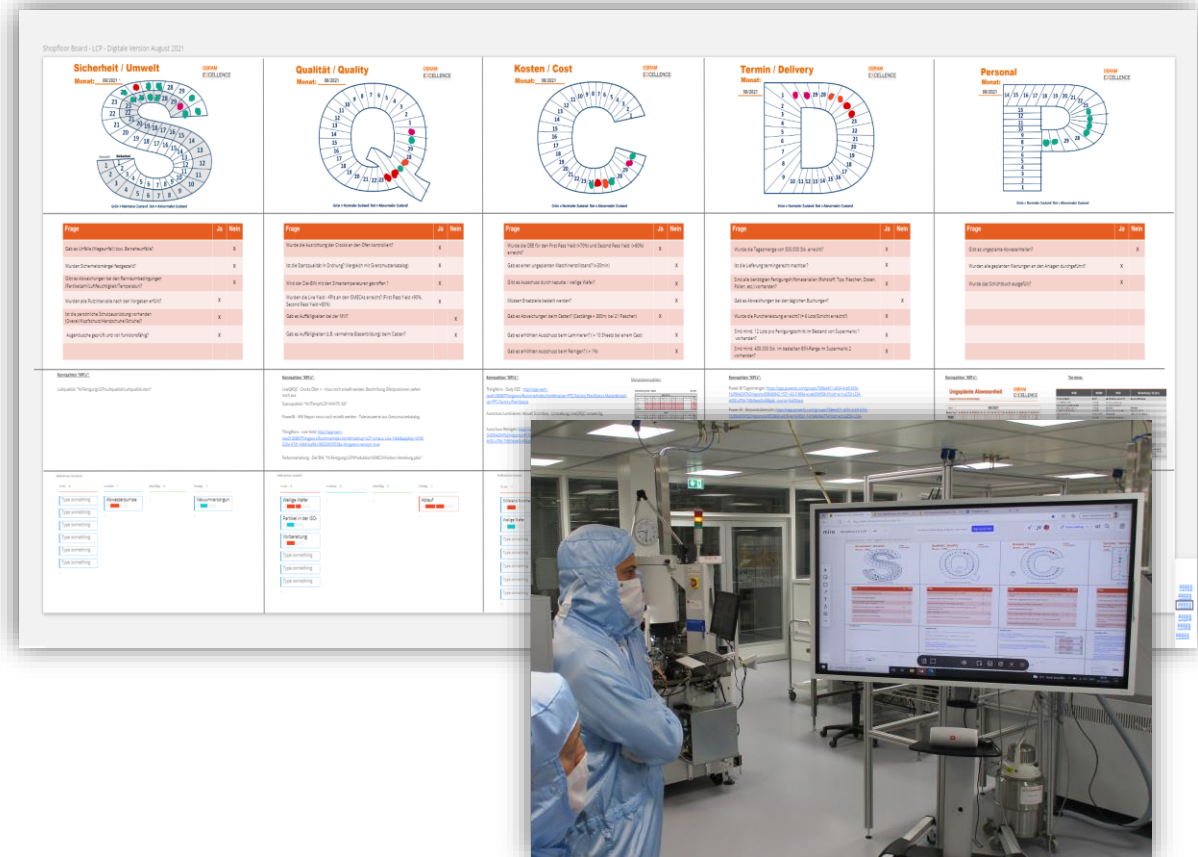


Shopfloor Management

Analoger vs. Digitaler Shopfloor



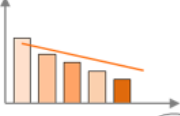
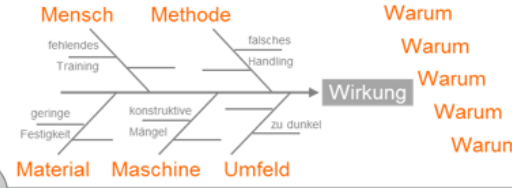
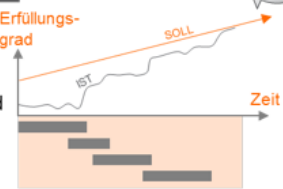
Analoger Shopfloor in den Traditionellen
Fertigungsbereichen

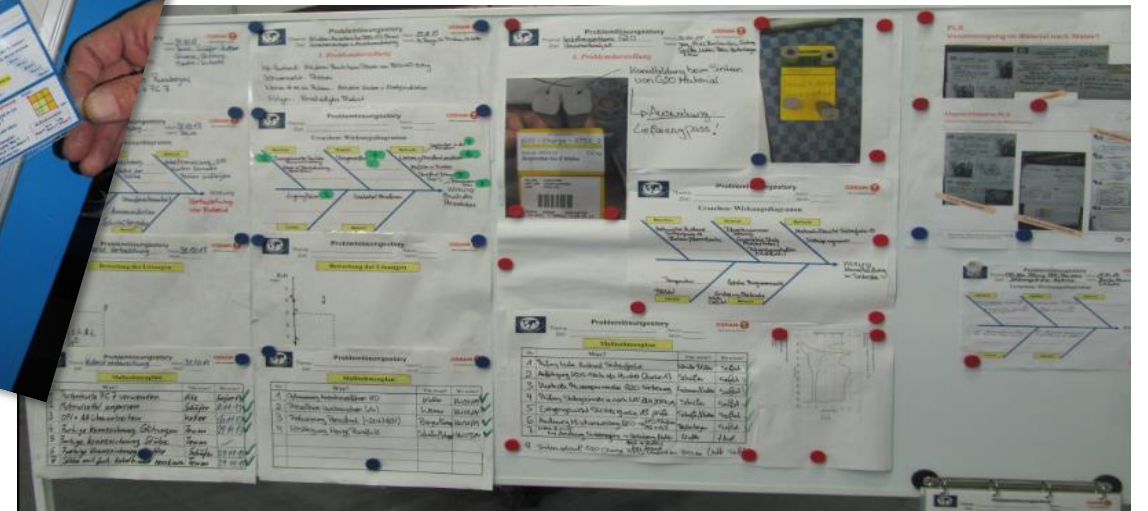
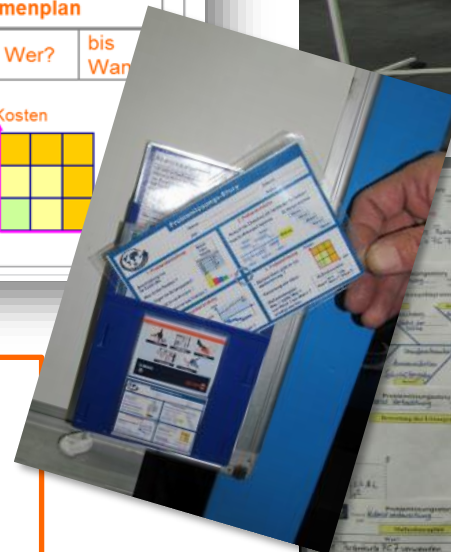


Digitaler Shopfloor im Reinraum
– Systematik ist immer gleich

PLS → Problemlösungsstory

Standard Tool am Shopfloor

Thema:	Ziel:	Team:	Datum:						
1. Problemdarstellung Beschreibung des IST-Zustandes: Was ist das Problem? Wo liegen die Schwerpunkte? Welche Folgen bzw. Auswirkungen hat das Problem? 		2. Problemursache Welche möglichen Ursachen gibt es? Ursachen-Wirkungs-Diagramm 5x Warum-Analyse 							
4. Lösungsüberprüfung Vergleich SOLL-Zustand mit IST-Zustand  Wirken die Lösungsmaßnahmen? Müssen weitere Verbesserungen erfolgen?		3. Problemlösung Welche Ideen gibt es zur Lösung des Problems? Maßnahmenplan <table border="1"> <tr> <th>Was?</th> <th>Wer?</th> <th>bis Wann?</th> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table> Kosten  Maßnahmenplan: Wer macht Was bis Wann? Bewertung der Maßnahmen		Was?	Wer?	bis Wann?			
Was?	Wer?	bis Wann?							



- PLS wird sofort vor Ort durchgeführt
- Standard Tool ist PLS-Story
- Mit den Beteiligten vor Ort
- Methode vor Ort immer verfügbar

The Meeting

1

Daten werden an den Tafeln vor Ort zeitnah visualisiert und allen zugänglich gemacht



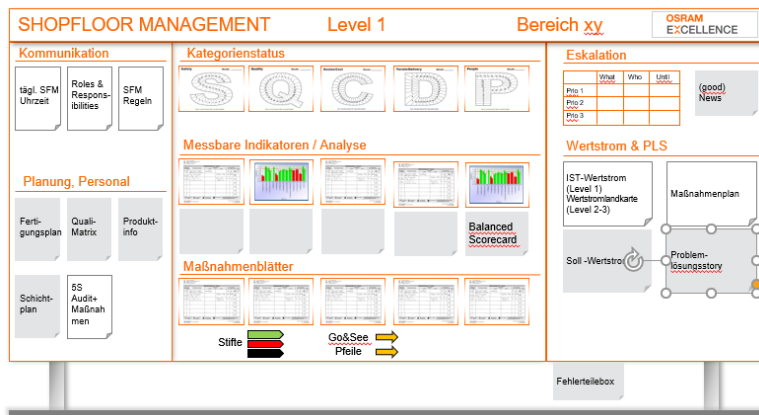
Rules

- ✓ **Im Stehen**
- ✓ **Täglich**
- ✓ **Wird von Führungskraft moderiert**
- ✓ **Ca. 15 min Dauer**
- ✓ **Jeder ist beteiligt**
- ✓ **Gesteuerte Entscheidungen werden getroffen**
- ✓ **Priorisierung findet statt**
- ✓ **Feste Agenda**
- ✓ **Findet immer statt**

The Board

2

Standard Level 1 bis 3 SFM Tafel



Rules

- ✓ Ist Präsent
- ✓ **Zeigt Kennzahlen**
- ✓ Fokussiert und Priorisiert
- ✓ Visualisierung
- ✓ Haptik schafft Identität (Emotion) - Flaggschiff
- ✓ Neutrale Plattform um zu Diskutieren
- ✓ Führt Entscheidungen herbei
- ✓ Soll- Ist Abweichungen Transparent machen
- ✓ Nachhaltig und Verbindlich
- ✓ Persönliche Kommunikation
- ✓ **Low Tech – High Touch**

Führung

3

Führen direkt am Prozess



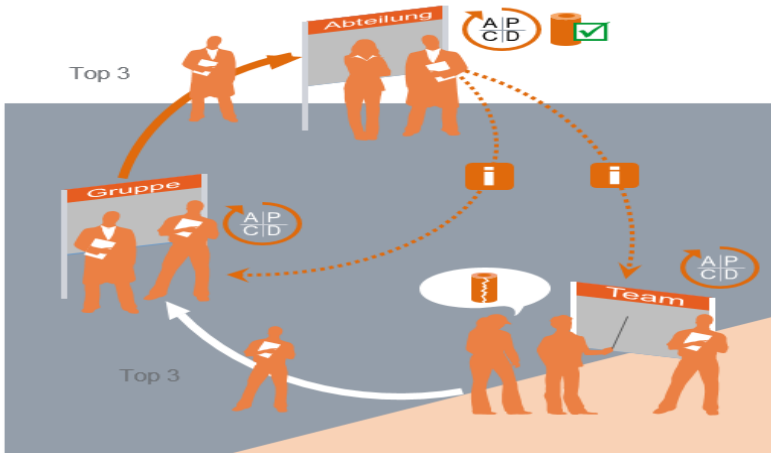
Rules

- ✓ **Führung am Ort des Geschehens**
- ✓ Ziele setzen
- ✓ Abweichungen sichtbar machen
- ✓ Abweichungen managen
- ✓ Mitarbeiter zu Problemlösern entwickeln
- ✓ **Feedback geben**
- ✓ Leistung anerkennen

KVP

4

Definierte Regelkreise je nach Art des Problems oder der Verbesserung



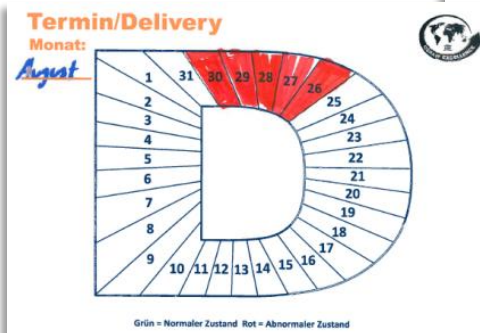
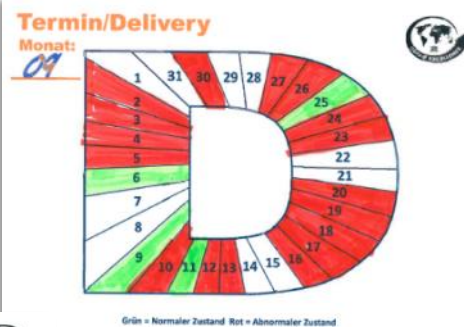
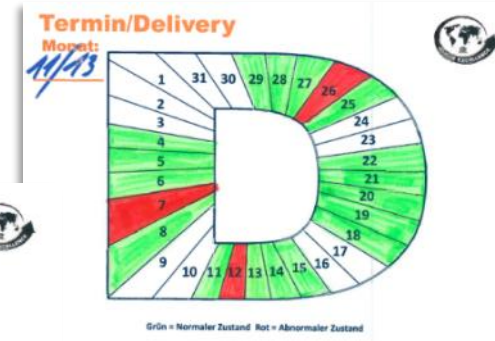
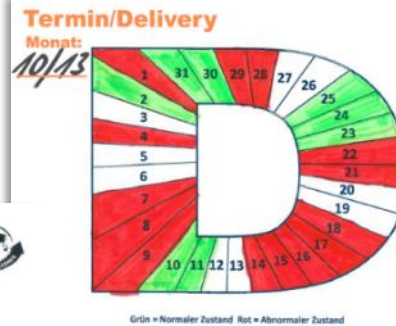
Rules

- ✓ Top Probleme bearbeiten (Priorisieren)
- ✓ **Probleme werden sofort im Shopfloor gelöst**
- ✓ Fehlerlisten Führen
- ✓ **Systematik verwenden (PLS, PDCA)**
- ✓ Maßnahmen Kontrollieren
- ✓ Mit den Mitarbeitern Probleme Lösen
- ✓ Status der Problemlösung zeigen
- ✓ Hohe Mitarbeiterbeteiligung durch interdisziplinäre Teams
- ✓ Keine weiteren Besprechungen nötig
- ✓ Problemlösung sofort vor Ort mit PLS

Shopfloor Management

Erfolge sichtbar machen

B8103012002	MOA	STAB 5.8MM	600	894	833	KG	BUNDELREGAL	70	7	1145
B80303010002	MOO	STAB 5.8MM	0	0	0	KG	BUNDELREGAL GLOOE	80	8	1146
104115400000	MOO	STAB 5.8MM	600	1.158	940	KG	BUNDELREGAL PHO	81	9	1280
B82030100002	MOO	STAB 5.8MM	0	0	0	KG	BUNDELREGAL	81	10	1345
101677950000	MOP	STAB 5.8MM	0	107	80	KG	BUNDELREGAL	82	11	1346
10239410000	MOPY	STAB 5.8MM	0	0	24	KG	BUNDELREGAL	83	12	1347
102345100000	MOS	STAB 5.8MM	0	100	100	KG	BUNDELREGAL	84	13	1348
B5540300002	BSD-OG	STAB 7.4MM	1.600	2.670	2.176	KG	RUNDREGAL PCS	90	14	1050
B5540310002	BSD-OG	STAB 7.4MM	600	949	1.031	KG	RUNDREGAL PC7	100	15	1051
B5540320002	BSD-HD	STAB 7.4MM	300	649	681	KG	GEHAMMERT	110	16	1156
B5540330002	SVA	STAB 7.4MM	300	745	754	KG	RUNDREGAL SVA	120	17	1166
B5540330002	SVA-A	STAB 7.4MM	50	182	182	KG	GEHAMMERT SVA-A	130	18	1167
B5404030002	VDS	STAB 7.4MM	180	220	220	KG	GEHAMMERT	140	19	1161
B5404010002	K	STAB 7.4MM	100	193	118	KG	GEHAMMERT	150	20	1170
B5540100002	ET-4N	STAB 7.4MM	100	156	156	KG	GEHAMMERT	160	21	1173
B5514020002	G7	STAB 7.4MM	50	181	181	KG	GEHAMMERT	170	22	1240
B5511820002	G18	STAB 7.4MM	20	97	97	KG	GEHAMMERT	180	23	1240
104544070000	G28	STAB 7.4MM	50	46	143	KG	GEHAMMERT	190	24	
B5540130002	ET20N	STAB 7.4MM	20	47	53	KG	GEHAMMERT	200	25	
B5540200002	EJ	STAB 7.4MM	100	626	626	KG	GEHAMMERT	210	26	80



- Maßnahmen werden Verfolgt
- Verbesserungen werden Sichtbar
- Ziele werden Angepasst



Ihre Fragen zum Thema Shopfloor können Sie über Slido stellen. Diese werden am Ende der Session beantwortet.



Coaching der Lean Methoden

Standards etablieren und einhalten

Total Productive Management

- TPM Stufenaudit
- 6S Audits
- Tracking im LST Meeting





Frage:

- Wie werden Standards bei Ihnen im Unternehmen gelebt?



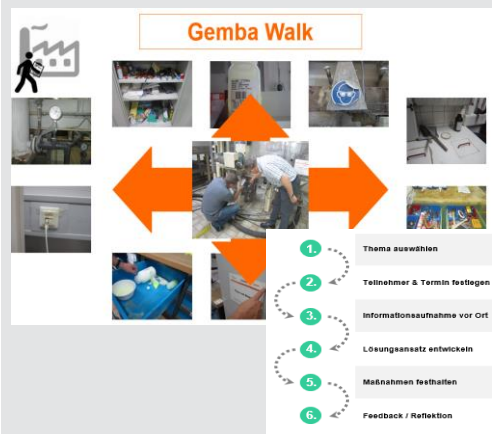
Lean Management

Coaching

sehen lernen: Führungskräfte

Gemba Walk

Häufigkeit	Wöchentlich
Bereich	Verantwortungsbereich
Verantwortlich	Abteilungsleiter
Dauer	Ca. 60 min



Sehen lernen: Mitarbeiter

6S Audits

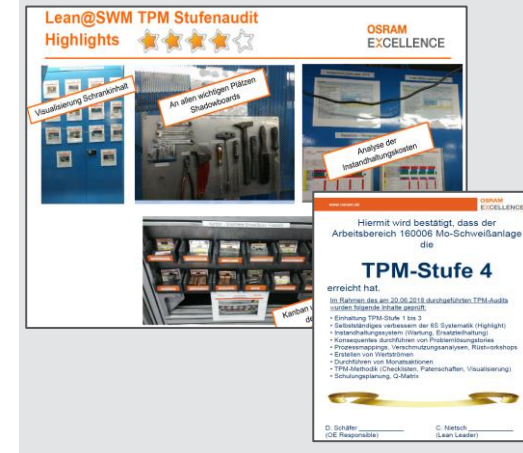
Häufigkeit	Monatlich
Bereich	Alle Bereiche
Verantwortlich	Processcoaches
Dauer	Ca. 60 min



Standards überprüfen, setzen und Reflektieren

TPM Stufenaudits

Häufigkeit	Jährlich
Bereich	Alle Bereiche
Verantwortlich	OE Responsible
Dauer	2,5 Stunden



Regelmäßiges Coaching der Lean Methoden

Regelmäßige 6S Audits

Lean Produktion / 6S Übersicht

	Kostenstelle	Verantwortliche	6S Coach	LEAN Leader	Sept.-Oktober 2019		Nov.- Dezember 2019		Jan.- Februar 2020		März-April 2020		Mai - Juni 2020		Juli -August 2020		Sept. Oktober 2020	
160006	Handhämmern H4																	
	Hämmerei / V- Schweißen AP1	Weißenbach E.	Rezmer	Schäfer	19.09.2019	73	abgesagt		25.02.2020	80			25.06.2020	85				
	Kettenzug, Trommelzug AP 2	Weißenbach E.			19.09.2019	73	abgesagt		26.02.2020	77	22.04.2020		24.06.2020	80				
	V- Duplex u. V-Endmaß V- 0,5 AP3	Teubert			19.09.2019	73	abgesagt		27.02.2020	74			29.06.2020	80				
	Mo Schweißen Rundzüge	Lindermagr / Becker	Menhard	Nietsch					11.02.2020	89					09.07.2020	89		
	Mo Endmaß	Jokiel	Menhard						24.02.2020	50				06.05.2020	69			
	Reinigung Glühung	Harti / Haag	Schmiedel		15.10.2019	81	09.12.2019	76	03.03.2020	61	28.04.2020		23.06.2020	70	Ausgefallen wegen COVID-19 & BU			
Prüfung	Hartl/ Diehm / Haag	Frank W.		15.10.2019	80	09.12.2019	72	03.03.2020	64	28.04.2020	23.06.2020	67						
160022	LCP	Nehrke, Henseler	Dietmager	Schäfer Schäfer			04.12.2019	91	20.02.2020		12.03.2020	96	18.06.2020	99				
160029	Anodencenter	Huber A.	Konrad	Schmid			05.11.2019	55	10.02.2020	60			26.06.2020	77				
	E-Center																	
	S-Center																	
	Prozessketten	Herde C.	Lindermagr	Herde	13.09.2019	88	ausgefallen		17.01.2020	83	Ausgefallen Corona	23.06.2020	96	ausgefallen wegen BU		15.09.2020	91	
	Laser	Segrer	Pfiffner		05.09.2019	83	14.11.2019	76	21.01.2020	71	10.03.2020	75	18.06.2020	77	21.07.2020	73	22.09.2020	72
Reissen																		
UDW																		
160034	Ziehsteine	Dalgic	Gültekin	Schmid	01.08.2019	85	ausgefallen		19.02.2020	89								
160026/27	LED Phosphor	Schmiedel	Becker	Herde	08.10.2019	86	11.12.2019	84	27.02.2020	78			07.05.2020	85	09.07.2020	84	20.10.2020	
	Mühlen -Zentrum + Mischerraum	Leonhard	Rezmer		12.09.2019	27			18.02.2020	33			19.06.2020	58				
	Nasschemie																	
	Leuchtstoffe Ofenraum																	
	Emitter Getter	Heindl	Frank W.		11.10.2019	95	06.12.2019	92	07.02.2020	94	Ausgefallen wegen Ausgefallen wegen		15.06.2020	91	24.07.2020	89	25.09.2020	
Kitt				11.10.2019	90	06.12.2019	89	07.02.2020	91			15.06.2020	86	24.07.2020	85	25.09.2020		
160043	Z-Lab	Herko	Leger	Frank W.		0		0			17.04.							
	Werkstatt Mechanik	Weiss / Weber	Huber		02.10.2019	84			25.02.2020	88			19.06.2020	91				
	Werkstatt Elektrik	Klimenko	Herko		27.09.2019	98			26.02.2020	74			23.06.2020	58			79	
	TD Neutra	Magr	Dalgic		ausgefallen		ausgefallen	0	15.01.2020	81			23.06.2020	84	26.08.2020			
	WHL	Becker	Tabakoglu	Herde			22.11.2019	62	29.01.2020	76	Ausgefallen wegen		30.06.2020	80	fallen wegen Urlaub		10.09.2020	78
	Metallversandlager		Vegmann C.			26.09.2019	99	16.12.2019	99	19.02.2020	99	Ausgefallen wegen COVID-19			08.07.2020	99		
	Ersatzteillager IMPA	Veimer	Weißenbach E.	Schmid				0			03.03.2020	46	26.06.2020	42				
	Ersatzteillager Werkstatt	Veimer	Weißenbach E.					0			03.03.2020	83	26.06.2020	85				
	Eratzteillager Stangenlager I27A	Veimer	Weißenbach E.					0			03.03.2020	35	26.06.2020	27				
	Ersatzteillager Ofenbau	Meindl	Weißenbach E.					0			03.03.2020	72	26.06.2020	65				
	Metallforschung	Eberhard	Nehrke	Herde	Kein Termin		16.12.2019	62	17.02.2020	59	Ausgefallen wegen		17.06.2020	56				
	Augsburg	Baur Rainer	Konrad															
	PST / Marketing	Bühler	Vegmann C.				09.12.2019	99	18.02.2020	92	Ausgefallen wegen COVID-19				13.07.2020	92		
	Rechnungswesen	Vegmann C.	Herko	Frank W.	25.09.2019	99	ausgefallen	ausgefallen wegen Krankheit		Corona		Corona			BU		98	
	MT / TD	Heidorn	Henseler		Ausgefallen		10. Dez	47	18. Feb	47	14. Apr	Ausgefallen wegen Krankheit		12.05.2020	47	14.07.2020	47	
	Quality	Frank Verner	Segrer		22.10.2019	75	18.01.2019	78	ausgefallen wegen Krankheit		16.03.2020		18.06.2020	84	22.07.2020	87	29.09.2020	

6 S Audit wird regelmäßig von Process Coaches aus anderen Abteilungen durchgeführt

Regelmäßige 6S Audits

Lean Produktion / 6S Übersicht

OSRAM EXCELLENCE Arbeitsplatzorganisation **Audit 5S**

Abchnitt: A B C D E 7 max score
Sub-total Score 12 15 15 20 20 82/100

1. SORTIEREN Die richtigen Materialien sind verfügbar und alles unnötig ist entfernt.
1. Es gibt keine unnötigen Maschinen, Equipment und Materialien. Alles ist eindeutig gekennzeichnet und in gutem, gepflegtem Zustand.
2. Es gibt keine unnötigen Dokumente und Informationen. Alle Informationen sind eindeutig und alles befindet sich in aktuellem, gepflegtem Zustand.
Ergebnis: 0 1 2 3 4 5 Kommentare: Es sind Paletten in nicht markierten Bereichen

2. SYSTEMATISIEREN Es gibt für alles einen Platz und alles ist an seinem Platz.
3. Verschiedene Bereiche (Gang, Arbeitsbereich, Lager) sind eindeutig definiert und entsprechend markiert, ebenso Werkzeuge, Hilfsmittel und Mobiliar.
4. Alle Arbeitsbereiche sind entsprechend markiert und ausgewiesen einschließlich der Sicherheitsbereiche (z.B. ESD).
5. Material, Komponenten, Produkte (gut - schlecht) und Dokumente befinden sich alle am richtigen Ort.
Ergebnis: 0 1 2 3 4 5 Kommentare:

3. SÄUBERN Alles ist sauber und in einem funktionsfähigen Zustand.
6. Boden, Fenster, Wände, Tische, etc. sind sauber und werden regelmäßig gereinigt. Das Reinigen ist leicht möglich. Es ist geeignetes Putzmaterial.
7. Tische, Schränke, Maschinen, Werkzeuge, Informationsmaterial sind sauber und werden regelmäßig gewartet, gewaschen, gepflegt.
8. Ist die Entsorgung geregelt und systematisiert? Wird der Reinigungsplan eingehalten?
Ergebnis: 0 1 2 3 4 5 Kommentare:

4. STANDARDISIEREN Es gibt Anweisungen und Standards um die ersten drei Schritte beizubehalten.
9. Sind Regeln und Standards wie z.B. Sicherheitsvorschriften, Arbeitsanweisungen, etc. vorhanden und aktuell? (Jeder Ding hat seinen Platz)
10. Sind Verantwortlichkeiten klar geregelt? z.B. Organigramm, Verantwortungen, Patenschaften.
11. Keine Sicherheitsmängel (z.B. Fluchthänge, Feuerlöscher und Erste-Hilfe-Kästen vorhanden, erkennbar, frei zugänglich und in einem guten Zustand?)
12. Visuelle Mängel wie z.B. Stellenmarkierungen, Instruktionen, oder Fluss-Markierungen werden verwendet, um die Bewegung bzw. den Fluss von Mitarbeitern, Material und Information zu verbessern (Qualität, Sicherheit, VIP, etc.)
Ergebnis: 0 1 2 3 4 5 Kommentare: Betriebsanweisungen auf aktuellen Stand kontrollieren. Der Feuerlöscher am Mo-Oren wurde nach Gebrauch noch re

5. SELBSTDISZIPLIN 6S ist eine Gepflogenheit, die Menschen in ihre tägliche Praxis integrieren.
13. Werden die Standards nachweislich und flächendeckend eingehalten?
14. Sind alle Maßnahmen aus den vorhergehenden 4 Schritten (Qualität, Visualshopaktivität, etc.) abgeleitet?
15. Gibt es im Arbeitsbereich erkennbare und dokumentierte Maßnahmen zur Verbesserung (z.B.: aktuelle Maßnahmenpläne, Verbesserungsaktivitäten, Shopfloorplatz wird momentan umgelagert und neu gestaltet)
Ergebnis: 0 1 2 3 4 5 Kommentare:

Benutzer: [Name]
Amt: [Name]
Datum: [Datum]
Version: 1.1

Einheitliche Bewertung für alle Bereiche

6 S Auditbericht

Kost: 160006
Bereich: AP 2

Datum: 08.10.20

Rezmer | 08.10.20 | Schwabmünchen
Light is OSRAM

Report

Lean@SWM 6S Audit Stellungnahme

OSRAM EXCELLENCE

Das 6S Audit wurde am 08.10.20 mit folgenden Personen durchgeführt

Verantwortliche für den Arbeitsbereich: Hr. Weißenbach E.
6 S Coach: Rezmer

Der gesamte Eindruck des Arbeitsbereiches:
Sehr gut (X)
Befriedigend ()
Mangelhaft ()

Umsetzungsstand der Maßnahmen:
Sehr gut (X)
Befriedigend ()
Mangelhaft ()

Die gesamte Bewertung des Arbeitsbereiches:
Sehr gut (X) Wertung: 86 Punkte
Zufriedenstellend () Wertung: 00 Punkte
Mangelhaft ()

First Impression / Statement

Lean@SWM 6 S Audit Highlights

OSRAM EXCELLENCE

Hier einige Beispiele für Highlights – Themen

- Ordnung & Sauberkeit
- Gepflegte Dokumentation: BA, AA, Checklisten, TPM Aktionsplanung
- Starke Maßnahmen zur Reduzierung der Energieverschwendung
- Abluft, Kühlwasser, Druckluft

Highlights

Lean@SWM 6 S Audit Verbesserungspotenziale / Maßnahmen

OSRAM EXCELLENCE

Druckluftschlauchaufroller
instand setzen

Richtigkeit der eingetragenen Werte
kontrollieren

Recommendations

TPM Stufen Audit

Struktur

Lean @SMÜ		FY 2020 / 21		Stand: 06.10.20		OSRAM EXCELLENCE						
Audits TPM Stufen Werk Schwabmünchen			Audit / Review					TPM Stufe				Review
Kostenstelle	Verantwortlich	TPM Gruppe	Termin	Uhrzeit	Auditoren	Status	Bemerkung	1	2	3	4	Plan
160001	Reitenberger	W- Pulver	05.06.2019		Schäfer / Reizmer	durchgeführt	Audit bestanden	14.11.2012	13.03.2013	05.06.2019		Jun 20
		Mo- Pulver						14.11.2012	13.03.2013	05.06.2019		
160002	Günenc	Pressen Stäbe	19.11.2020		Schäfer / Reizmer	durchgeführt	Audit bestanden	21.11.2012	10.04.2013	06.06.2019		Jun 20
		Walzen		21.11.2012				10.04.2013	06.06.2019			
		Hämmern, Glühen		21.11.2012				10.04.2013	06.06.2019			
160006	Weissenbach E.	Hämmerei AP 1	05.09.2019		Schäfer / Reizmer	durchgeführt	Audit bestanden	Sep 19	NN	22.05.2018		Sep 20
	Weissenbach E.	Kettenzug, Trommelzug AP 2	12.11.2020					NN	01.04.2015	11.12.2018		Dez 19
	Teubert	W Duplex AP 3	17.11.2020		Schäfer / Reizmer	durchgeführt	Audit bestanden	27.02.2019				Feb 20
	Lindermayr	Mo Schweißen, Rundzug	04.09.2019		Schäfer / Reizmer	durchgeführt	Audit bestanden	NN	03.07.2013	09.04.2014	04.09.2019	Sep 20
	Jokiel	Mo Endmaß					NN	26.07.2018				Jul 19
	Diehm	Prüfung	21.07.2020		Schäfer / Weiß	durchgeführt	Audit nicht bestanden	21.07.2020				Jul 21
	Hartl	Reinigung, Glühung	25.02.2020		Frank / Reizmer	durchgeführt	Audit nicht bestanden	18.01.2017				Feb 21
160029	Huber A.	Anodencenter	17.04.2019		Schäfer / Reizmer	durchgeführt	Audit bestanden	NN	NN	17.04.2019		Apr 20
		E / S- Center	27.02.2020		Frank / Reizmer	durchgeführt			27.02.2020			Feb 21
	Herde	Prozessketten	12.03.2020		Schäfer / Reizmer	durchgeführt	Stufe 3 erreicht	NN	NN	12.03.2020		Mrz 21
	Seyrer	Laser	05.03.2020		Schäfer / Reizmer	durchgeführt	Audit bestanden	NN	NN	05.03.2020		Mrz 21
	Reißen / UDW	NN		NN								
160034	Dalgic	Ziehsteine	15.07.2020		Schäfer / Reizmer	durchgeführt	Audit bestanden	NN	15.07.2020			Jul 21
160022	Nehrke, Henseler	LCP	20.02.2020		Frank / Reizmer	durchgeführt	Audit bestanden	20.02.2020	20.02.2020			Feb 21
160026 / 27	Schmiedel	LED Phosphor	06.11.2019		Schäfer / Reizmer	durchgeführt	Audit bestanden	NN	NN	06.11.2019		Nov 20
	Leonhard	Leuchtstoffe Ofenbereich						NN	21.07.2014	07.06.2017		N.N.
	Leonhard	Mühlen- Zentrum + Mischraum					21.10.2015	09.06.2016	31.05.2017			
	Leonhard	Nasschemie					NN	NN	14.06.2017			
	Heindl	Emitter / Getter	10.12.2020					NN	05.07.2018			Jul 19
Heindl	Kitt	24.11.2020					NN	24.07.2018			Jul 19	
160041	Weiß / Weber	Werkstatt Mechanik DW	03.06.2019		Schäfer / Reizmer	durchgeführt	Audit bestanden	03.06.2019				Jun 20
	Weiß	Werkstatt Mechanik CW	03.06.2019		Schäfer / Reizmer	durchgeführt	Audit bestanden	03.06.2019				Jun 20
	Klimenko	Werkstatt Elektrik	19.02.2020		/ Reizmer	durchgeführt	Audit bestanden	27.01.2017	20.06.2018			Feb 21
	Weiß	Ofenbau	18.02.2020		Weirauch / Reizmer	durchgeführt	Audit bestanden	31.08.2018				Feb 21

Checkliste für das TPM-Stufenaudit Stufe 1

Abteilung / Bereich: Datum:

Pos.	Was	Wo	Wann / Wie oft	Wer	Bemerkungen, Beispiele	Bewertung
1	Soziellen (Aussondieren) ist deutlich erkennbar	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	alle Mitarbeiter	Ordnung schaffen, unnötiges entfernen (zu gefährliche unnötige Maschinen, Equipment und Materialien)	
2	Arbeitsplätze sind systematisch	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	alle Mitarbeiter	Anzeigenscheibe (Lager, Arbeitsbereich, Lager) sind eindeutig definiert und entsprechend markiert, ebenso Werkzeuge, Hilfsmittel.	

Checkliste für das TPM-Stufenaudit Stufe 2

Abteilung / Bereich: Datum:

Pos.	Was	Wo	Wann / Wie oft	Wer	Bemerkungen, Beispiele	Bewertung
1	kontrolliert den Zustand der Stufe 1 erhalten bzw. verbessert werden, regelmäßige Durchführung des 6S Audits	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter	Kontinuierliches 6S wird durchgeführt, kontinuierliche Verbesserung ist sichtbar, Audits für den Bereich hängt aus	
2	Werkzeuge, Warteteile und Störteile werden erfasst und analysiert	an allen Arbeitsplätzen	monatlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter		
3	Sicherheits- und Energieaudit	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich, täglich	alle Mitarbeiter / Kostenstellenleiter	MCE, Wagesystem, Plantalen, Karsten	
4	Alle Linsen sind in gutem Zustand	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter	wichtigen Prozessparameter gut sichtbar, Maßstäbe, Markierungen, Kennzeichnungen sind vorhanden	

Checkliste für das TPM-Stufenaudit Stufe 3

Abteilung / Bereich: Datum:

Pos.	Was	Wo	Wann / Wie oft	Wer	Bemerkungen, Beispiele	Bewertung
1	6S kontinuierlich durchgeführt	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	alle Mitarbeiter	Audits, Standards sichtbar, Patenschaften	
2	Alle Punkte aus Stufe 1 & 2 vollständig eingehalten	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter		
3	Einmalige Standards und Kennzeichnungen aller Prozessparameter (Schichtwechsel, an allen Anlagen)	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	alle Mitarbeiter		
4	Einmalige Standards und Kennzeichnungen aller Prozessparameter (Schichtwechsel, an allen Anlagen)	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter	Für jeden ist es selbst erkennbar wenn der Prozess vom Soll wegdreht	
5	Regelmäßige Gambia Walk des	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter	Abschwingplan, KM Datenbank	
6	Alle kritischen Prozessparameter sind eindeutig gekennzeichnet und dokumentiert	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter	Transport, Seilzüge, Seilwagen, Markierungen, Überproduktion, falsche Prozesse, Nacharbeit	
7	Alle kritischen Prozessparameter sind eindeutig gekennzeichnet und dokumentiert	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter		
8	Alle kritischen Prozessparameter sind eindeutig gekennzeichnet und dokumentiert	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter		
9	Alle kritischen Prozessparameter sind eindeutig gekennzeichnet und dokumentiert	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter		
10	Alle kritischen Prozessparameter sind eindeutig gekennzeichnet und dokumentiert	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter		
11	Alle kritischen Prozessparameter sind eindeutig gekennzeichnet und dokumentiert	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter		

Checkliste für das TPM-Stufenaudit Stufe 4

Abteilung / Bereich: Datum:

Pos.	Was	Wo	Wann / Wie oft	Wer	Bemerkungen, Beispiele	Bewertung
1	Alle Punkte aus den vorherigen Stufen werden eingehalten	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	alle Mitarbeiter		
2	Alle Punkte aus den vorherigen Stufen werden eingehalten	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter		
3	Alle Punkte aus den vorherigen Stufen werden eingehalten	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter		
4	Alle Punkte aus den vorherigen Stufen werden eingehalten	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter		
5	Alle Punkte aus den vorherigen Stufen werden eingehalten	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter		
6	Alle Punkte aus den vorherigen Stufen werden eingehalten	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter		
7	Alle Punkte aus den vorherigen Stufen werden eingehalten	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter		
8	Alle Punkte aus den vorherigen Stufen werden eingehalten	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter		
9	Alle Punkte aus den vorherigen Stufen werden eingehalten	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter		
10	Alle Punkte aus den vorherigen Stufen werden eingehalten	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter		
11	Alle Punkte aus den vorherigen Stufen werden eingehalten	an allen Arbeitsplätzen	kontinuierlich	Prozessingenieur / Vorarbeiter / Kostenstellenleiter		

Stufe 4 gilt als bestanden, wenn:

- 75% der Gesamtpunktzahl erreicht werden
- kein Kriterium mit Null bewertet wurde

Ergebnis: ● nicht bestanden ● bestanden **OSRAM EXCELLENCE**

Anzahl Bewertungen: 0 0 0 0 0

Gesamtpunktzahl: 9 von 44

Prozentual: 9 %

Überprüfen und Coachen der Standards und Methoden in allen Bereichen

TPM Stufenaudit

Reporting

www.osram.com

TPM Stufenaudit Bericht

Kost: 160002
Bereich: Pressen, Walzen, Hämmern, Glühen
Datum: 06.06.19

☆☆☆☆☆☆☆☆

D. Schäfer | 06.06.19 | Schwabmünchen
Light is OSRAM

OSRAM

Report

Lean@SWM TPM Stufenaudit Stellungnahme

OSRAM EXCELLENCE

Das TPM Stufenaudit wurde am 06.06.19 durchgeführt
Ergebnis: Es wurde die Stufe 3 erreicht

Verantwortliche der Kostenstelle: Hr. Güneç
1. Auditor: Hr. Schäfer
2. Auditor: Hr. Rezmer

Der generelle Eindruck der Kostenstelle war
Sehr gut (X)
Befriedigend ()
Mangelhaft ()

Die Auditoren haben den Eindruck gewonnen, dass hier ein engagiertes Team an der ständigen Verbesserung des Bereiches arbeitet, auch die Unterstützung der Kostenstellenleitung ist an der Stelle ausdrücklich zu hervorheben. Standards wurden mit kleinen Mängeln eingehalten und 6S ist überall sichtbar, der Bereich ist sauber und ordentlich geführt, so wurden die Stufen 1-2 sehr gut erreicht, die Stufe 3 wurde mit 80 % erreicht. Monitoring der Maßnahmen ist eindeutig ein Best Practice-Beispiel für andere Bereiche überall präsente Standards, durchdachte Materialsteuerung und Lean Methoden, sind gut in dem Arbeitsbereich integriert. Für die Stufe 4 sollten die Themen Prozessmapping, VSM, Lean Trainings, Schulungsmatrix und Workshops zum Thema 7 W (Verluste), vorangetrieben werden.

Report Out | SP PRE HT | D3
TPM Stufenaudit: 160002 | 06/06/2019

OSRAM

First Impression / Statement

Lean@SWM TPM Stufenaudit Highlights

OSRAM EXCELLENCE

- 6S ist überall sichtbar
- Maßnahmen Monitoring
- Maßnahmen werden im Shopfloor besprochen
- Kennzeichnungen gut sichtbar
- Alle Checklisten sind aktuell und ausgefüllt
- PLS hängen aus und sind etabliert
- Patenschaften sind überall sichtbar
- Kanban Systematik
- Gemba Walk der Führungskraft wird systematisch durchgeführt
- Maßnahmen wurden abgearbeitet

Report Out | SP PRE HT | D3
TPM Stufenaudit: 160002

OSRAM

Highlights

Lean@SWM TPM Stufenaudit Mögliche Verbesserungen

OSRAM EXCELLENCE

- 6 S in den Werkzeugschränken fortsetzen
- Min- Max Kennzeichnung Behälter überprüfen
- VSM aktualisieren

Report Out | SP PRE HT | D3
TPM Stufenaudit: 160002 | 06/06/2019

OSRAM

Lowlights

Lean@SWM Empfehlungen

OSRAM EXCELLENCE

Empfehlungen zum halten der bisherigen Stufen und zum Erreichen der nächsten Stufe

- 6 S auf diesem hohen Niveau beibehalten
- Durchführen von Prozessmapping Soll - Ist für die wichtigsten Prozesse / Aufgaben
- Durchführen von Workshops zum Thema Verschwendung
- Durchführen von Wertstromanalysen IST - Soll - Maßnahmen
- Verfolgung und Reduzierung der Instandhaltungskosten, ABC Analyse
- Kurzschulungen zum Thema Lean durch FK oder Process Coach

Diese Empfehlungen sind nur die wichtigste Zusammenfassung. Wir möchten Sie bitten das TPM Stufenauditresultat zu beachten sowie die weiteren Fotos im Laufwerk.

Zum Schluss möchten wir uns für das angenehme und konstruktive Audit bedanken. Wir gratulieren zum Erreichen der TPM Stufe 3

Report Out | SP PRE HT | D3
TPM Stufenaudit: 160002 | 06/06/2019

OSRAM

Recommendations

Report local steering team (TPM & 6S)

Ziel	Ist	Maßnahmen	Ziel	Ist	Maßnahmen
300	34	* Eingänge	24	2	* Lean Events
23	24	* Durchlaufzeit	12	1	* Six Sigma / Kaizen
0	3	Offene Realisierungen	0	17	Offene Reports 30 Tagesliste 18/19
0	7	Offene Stellungnahmen	Ziel	IST	Hoshin Kanri
40%	13%	* Mitarbeiterbeteiligung	0	0	Überfällige Projekte (leichter Verzögerung)
Ziel	Ist	Schulung und Training	0	7	Verspätete Projekte
80%	87%	* Erfüllungsrates Trainings*	Ziel	Ist	PLS - 5W / TPM / 6S
80%	90%	* Deployment Rate OE	48	12	* Anzahl PLS und 5W
240	157	Überfällige Schulungen	0	0	* Reklamationen Überfällige PLS
Ziel	Ist	Offene Korrekturmaßnahmen	0	8	* TPM Überfällige Bereiche
0	28	Offene Korrekturmaßnahmen	0	10	6S Audits Überfällige Bereiche
0	6	Offene Maßnahmen Skip Level	* Teiljahreswert		

OSRAM

www.osram.de

OSRAM EXCELLENCE

Hiermit wird bestätigt, dass der
Arbeitsbereich 160002
Pressen, Walzen, Hämmern, Glühen
die **TPM-Stufe 3**
erreicht hat.

Im Rahmen des am 06.06.2019 durchgeführten TPM-Audits wurden folgende Inhalte geprüft:

- 6S wird flächendeckend durchgeführt
- Monatsaktionen werden durchgeführt
- PLS werden durchgeführt
- Patenschaftsregelungen
- Organisation der Ersatzteilbevorratung
- Gemba Walks der Führungskräfte
- Shopfloormanagement
- Prozessmapping
- Wertstromanalyse
- Einhaltung der Standards

D. Schäfer (OE-Responsible) M. Reizmer

Detaillierter Report Out / TPM Stufenaudit wird von OE durchgeführt

Lean Management

Controlling BSC – LST Team

Balanced Scorecard		OE Werk SWM	Sep 21	FY 20/21	
Ziel	Ist	Ideenmanagement	Ziel	Ist	Lean Event
270	254	* Eingänge	24	13	* Lean Events
25	23	* Durchlaufzeit	12	4	* Six Sigma / Kaizen
0	6	Offene Realisierungen	0	23	Offene Reports 30 Tagesliste 18/19
0	7	Offene Stellungnahmen	Ziel	IST	Hoshin Kanri
40%	44%	* Mitarbeiterbeteiligung	0	0	Überfällige Projekte (leichter Verzug)
Ziel	Ist	Schulung und Training	0	9	Verspätete Projekte
80%	71%	* Erfüllungsrate Trainings*	Ziel	Ist	PLS - 5W / TPM / 6S
5,00	6,00	* Schulungsstunden	48	46	* Anzahl PLS und 5W
120	189	Überfällige Schulungen	0	0	* Reklamationen Überfällige PLS
Ziel	Ist	Offene Korrekturmaßnahmen	0	6	* TPM Überfällige Bereiche
0	11	Offene Korrekturmaßnahmen	0	5	6S Audits Überfällige Bereiche
0	6	Offene Maßnahmen Skip Level	* Teiljahreswert		OSRAM

Ideenmanagement

- Hohe Beteiligung der Mitarbeiter
- Jede Idee ist uns Wichtig
- Einheitliches Tool zur Erfassung der Ideen
- Netzwerk von kompetenten Entscheidern in jedem Fachbereich
- Nachvollziehbare Stellungnahmen und Beurteilung der Ideen
- Regelmäßige Aktionen
- Tracking im LST
- Benchmark mit anderen Werken





Frage:

- Welche Erfahrungen haben Sie mit Ideenmanagement?

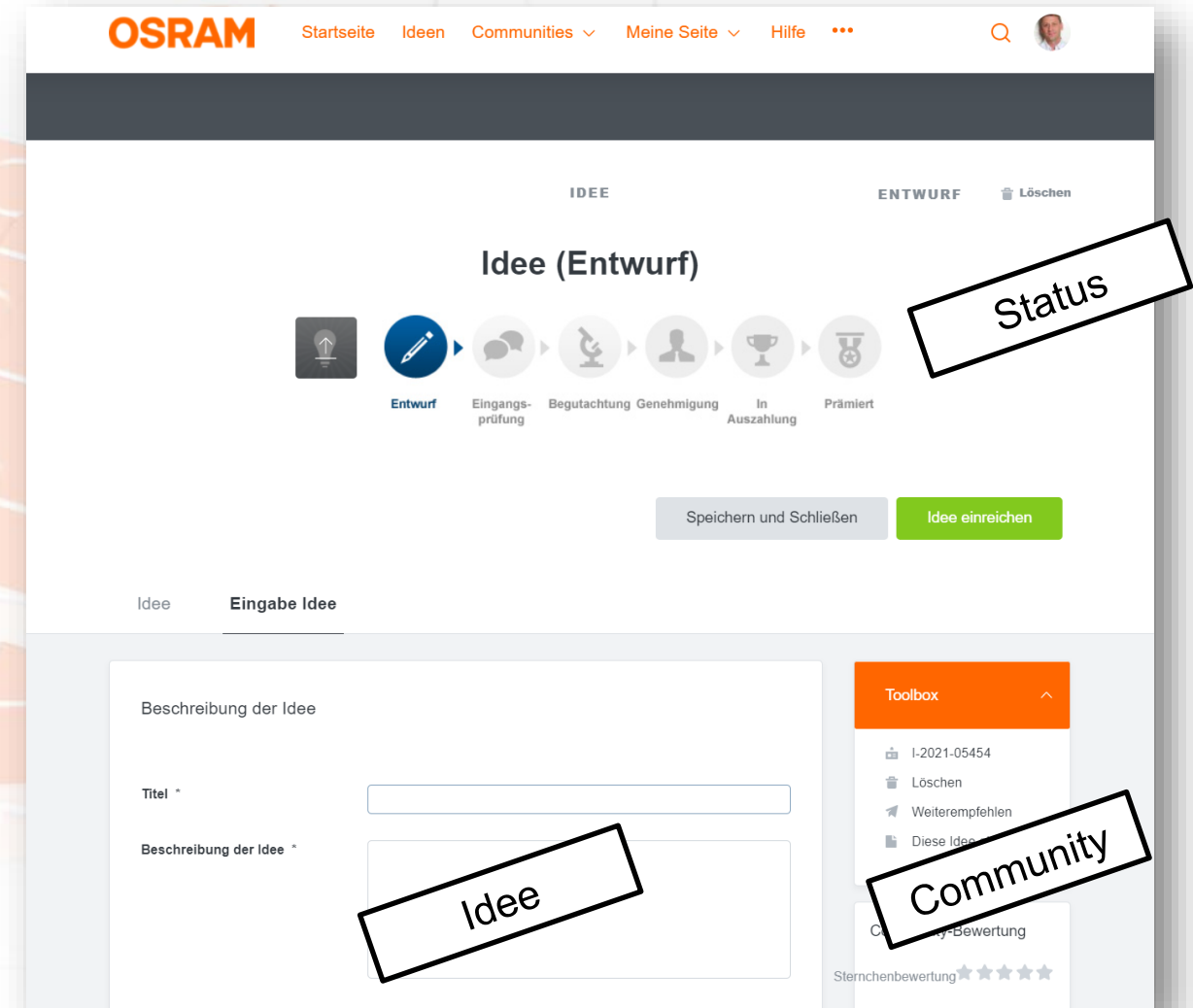
Antwort:

- Keine – IDM ist nicht etabliert
- Schlecht
- Neutral
- Gut
- Sehr Gut



Ideenmanagement

Einheitliche Softwarelösung



Ideenmanagement

Aktive Einbindung aller Mitarbeiter – Benchmark mit anderen Werken

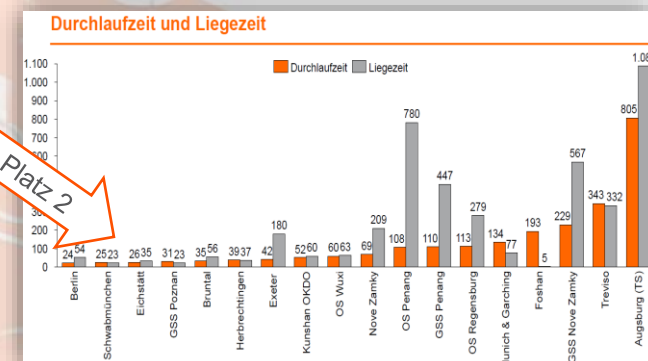
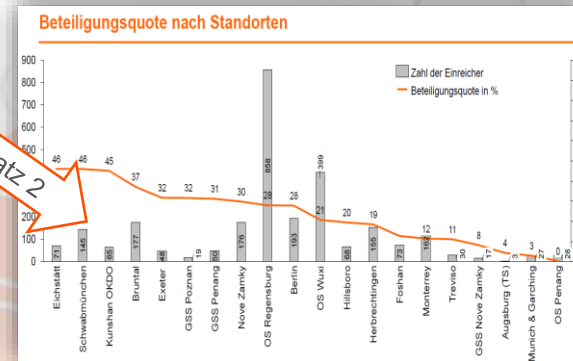
Sonderaktion im Ideenmanagement
Aktionszeitraum von Mai bis Juli 2018

Gewinnen Sie jeden Monat eine von drei Osram Jacken.

Nutzen Sie das Ideenmanagement und reichen Sie Ihre Ideen ein.

Machen Sie mit!

Light is OSRAM



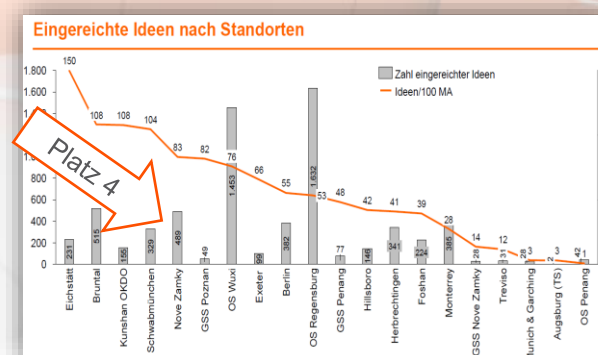
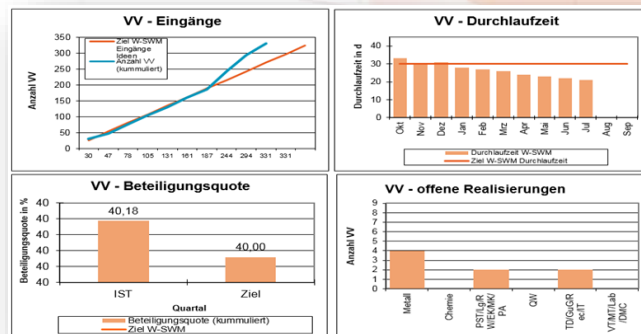
Anreize setzen

Platz 2 „Beteiligungsquote“

Platz 2 „Ø Laufzeit“

Wöchentliches Tracken der KPI

Platz 4 „Eingereichte Ideen“



Idea Management (IDM) Fiscal Year 2020

FY2020  **20** Locations with
IDM system  **2.099** Idea contributor
worldwide

4.964 ideas were submitted and 3.065 ideas implemented

Savings through ideas

2,17 million €

Participation Rate

11,93%

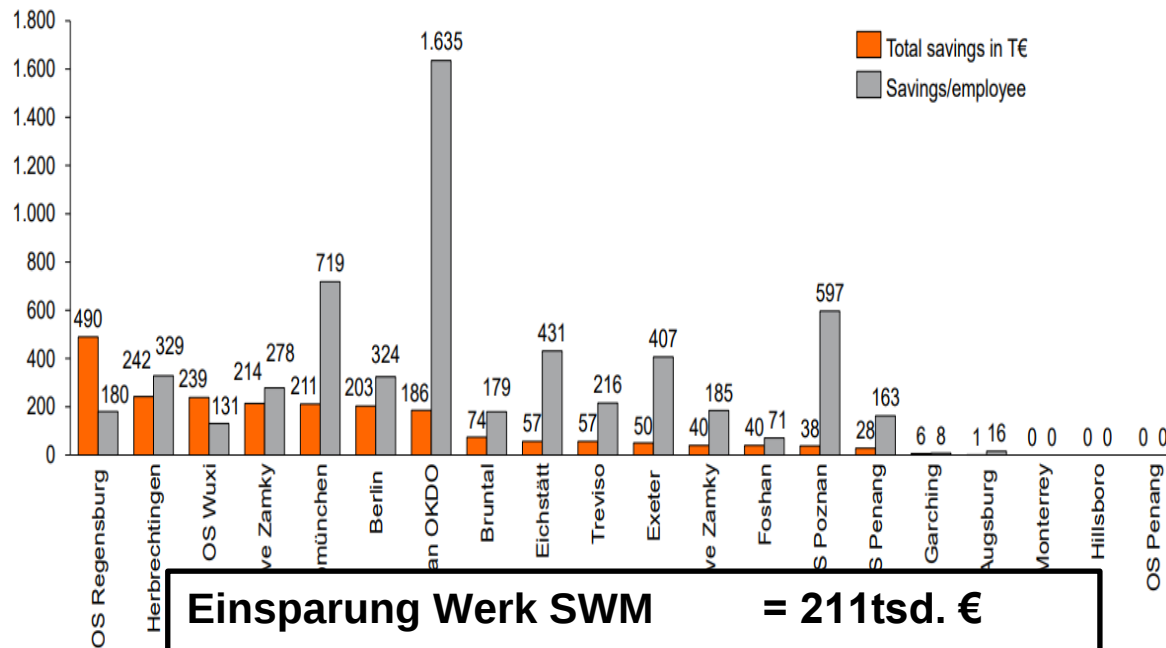
Total Rewards

468.205 €

Ideenmanagement

Benefit

5. Platz gesamter Einsparung → aber 2. Platz bei
Einsparung / Idee



Einsparung Werk SWM = 211tsd. €
Einsparung / Idee = 719€

Das Werk Schwabmünchen



Beteiligungsquote 42 %



Anzahl Ideen 256 (eingereicht)
149 (realisiert)



Zahl der Einreicher 123



Gesamteinsparung 211.000 €
Prämien 29500€

211tsd.€ Einsparungen resultieren aus einer hohen Motivation der Mitarbeiter hier teilzunehmen



**Ihre Fragen zum Thema
Ideenmanagement können Sie
über Slido stellen. Diese werden am Ende
der Session beantwortet.**



Team

ams OSRAM Excellence

- OE Experts
- Six Sigma Master Black Belt
- Six Sigma Black Belt
- Six Sigma Green Belt
- Process Coach Level 1-3
- Process Coach Azubi
- Kata Coaching
- Shingo / Discover Excellence
- TRIZ
- Lean Basic

TO DO LiST

1.

2.

3.

TRAINING



Mitarbeiterbefähigung ist Führungsaufgabe – Klare Ziele nötig – Horizont muss erweitert werden



Frage:

- Lean Ausbildung lieber Intern oder Extern?

Antwort:

- Lieber Intern da hier besser auf Unternehmens Spezifische Gegebenheiten eingegangen werden kann
- Lieber Extern da hier der Horizont erweitert wird und man nicht so betriebsblind ist



Lean Trainings

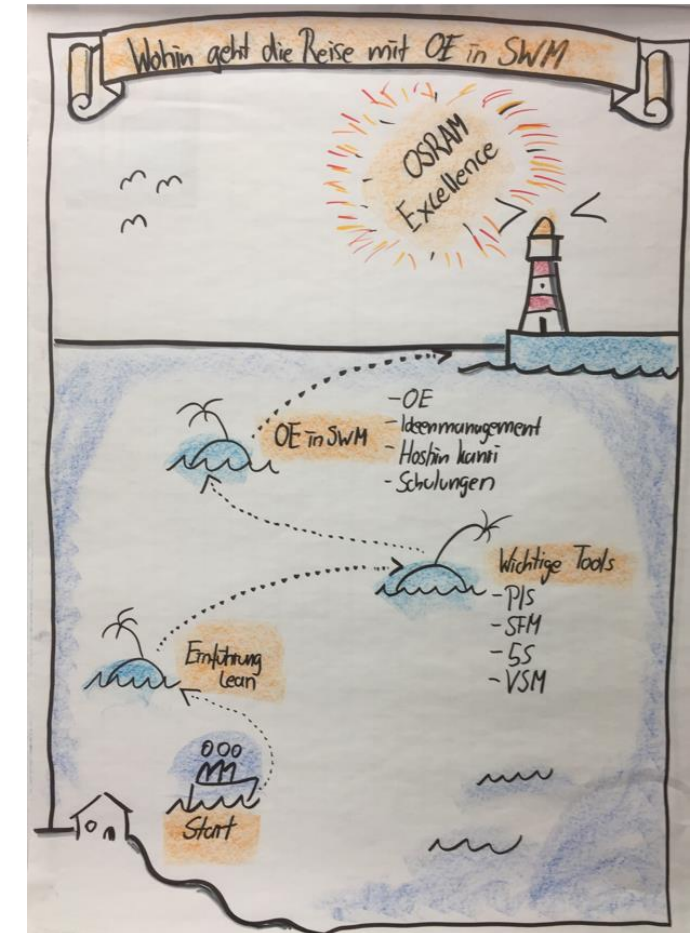
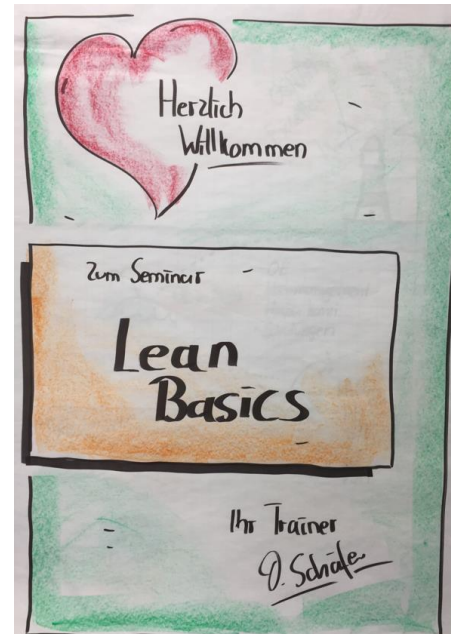
Lean Basic

Ziel: Mitarbeiter lernen Lean kennen

Zielgruppe: Alle Mitarbeiter am Standort

Inhalte:

- Lean Grundlagen – Verschwendung / Wertstrom
- Die wichtigsten Tools
- Lean Struktur am Standort



100% der Mitarbeiter sind in Lean trainiert

Lean Trainings

Process Coach Trainings

OE Prozess Coach 1 Prod. Kurzbeschreibung

Ziel: TN kann Verluste identifizieren
TN kann OPL's erstellen
TN kann aktiv an Verbesserung

Inhalt: Grundlagen zu OE
Basiswissen zu OE Werkzeugen
Verschwendungsbewusstsein
IH Grundlagenwissen
Verschmutzungsanalyse durch 5S
Grundreinigung
PLS Grundlagen
OPLs erstellen
Standards
Teamfähigkeit
Aktive Zusammenarbeit
Motivation

Zielgruppe: Maschinenbediener bis Ingenieure

Voraussetzung: Motiviert und offen für Veränderungen

Seminardauer: 3 Tage

Light is OSRAM

OE Prozess Coach 2 Prod. Kurzbeschreibung

Ziel: TN kann PLS anwenden
TN kann kleine Verbesserungsteams unterstützen

Inhalt: Grundlagen zu OE (Auffrischung)
Basiswissen zu OE Werkzeugen Prod (Auffrischung)
Mind Map anwenden
Kommunikationsregeln anwenden
Feedbackregeln anwenden
Präsentationsregeln anwenden
Teammotivation verstehen
Veränderungsmanagement verstehen
Prozessmapping verstehen
PLS anwenden
SMED Rüsten Grundlagen
SMART Zielauflösung Grundlagen
Shopfloor Management verstehen

Voraussetzung: Motiviert und offen für Veränderungen

Zielgruppe: PC1

Seminardauer: 3 Tage

Light is OSRAM

OE Prozess Coach 3 Kurzbeschreibung

Ziel: TN kann Verbesserungsmöglichkeiten erkennen
TN erarbeitet mit den vermittelten Methoden und Werkzeugen wirtschaftliche Verbesserungen
TN kann OE Experten fachlich und methodisch unterstützen
TN betreibt den „Kontinuierlichen Verbesserungs-Prozess“ (KVP) aktiv

Inhalt: Osram Excellence Systematik und Strategie
Lernfabrik „Produktionssimulation“
• Wertstromanalyse Grundlage
• KVP Teams in der Praxis organisieren
• KVP Teams in der Praxis moderieren
• KVP Nachhaltigkeit verstehen
• Lean-Prinzipien
• Prozessmapping
Motivation

Voraussetzung: Motiviert und offen für Veränderungen

Zielgruppe: PC2 Prod + PC Lean Admin

Seminardauer: 3 Tage

Light is OSRAM

- **Process Coach 1**
 - Grundlagen und Tools
 - Der TN kennt die Tools, kann diese einsetzen
- **Process Coach 2**
 - Schwerpunkt Moderation und Vertiefung der Tools
 - TN kann Problemlösegruppen in Problemlösegruppen eine aktive Rolle einnehmen
- **Process Coach 3**
 - Vertiefung und Erlernen komplexerer Tools
 - Anwenden in einer eigens dafür entworfenen Lehrfabrik

Process Coaches sind das Rückgrat der TPM / Shopfloor / Problemlöse Teams

Lean Trainings

Process Coach Azubi



Azubis werden frühzeitig mit der Lean Philosophie vertraut gemacht

Lean Trainings

Lean Leader Trainings

Lean Leader Training



Lean Leader 2020

Dauer: 4 Wochen an verschiedenen Standorten mit abschließender Projektarbeit

Ziel:

- Ausbildung zum Lean Leader
- TN können selbständig verbesserungsinitiativen leiten.
- Führen Kaizen Workshops und Wertstromanalysen durch

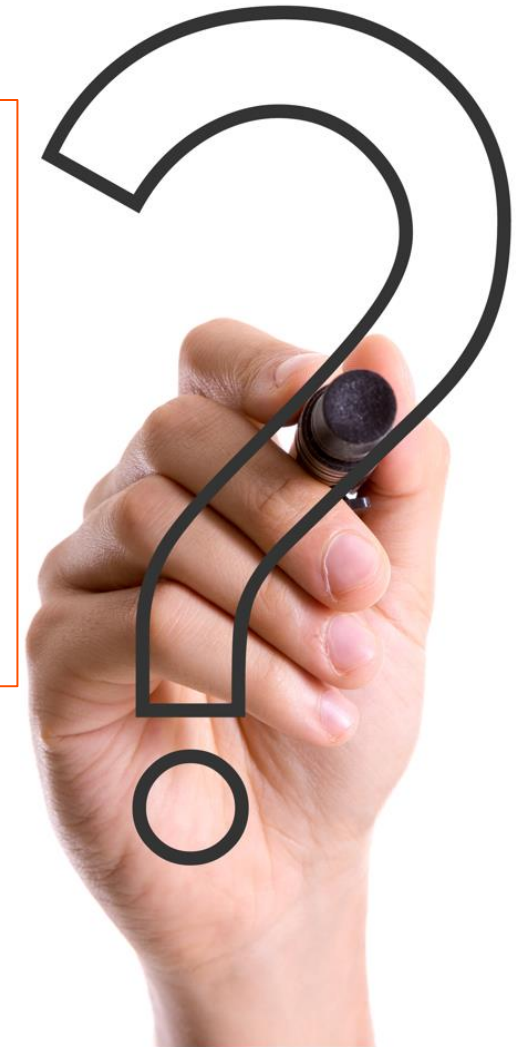
Zielgruppe: Ingenieure, Kostenstellenleiter, Abteilungsleiter

Alle Prozessingenieure sind Lean Leader oder Six Sigma ausgebildet

Das Werk Schwabmünchen hat die höchste Ausbildungsdichte bei OSRAM



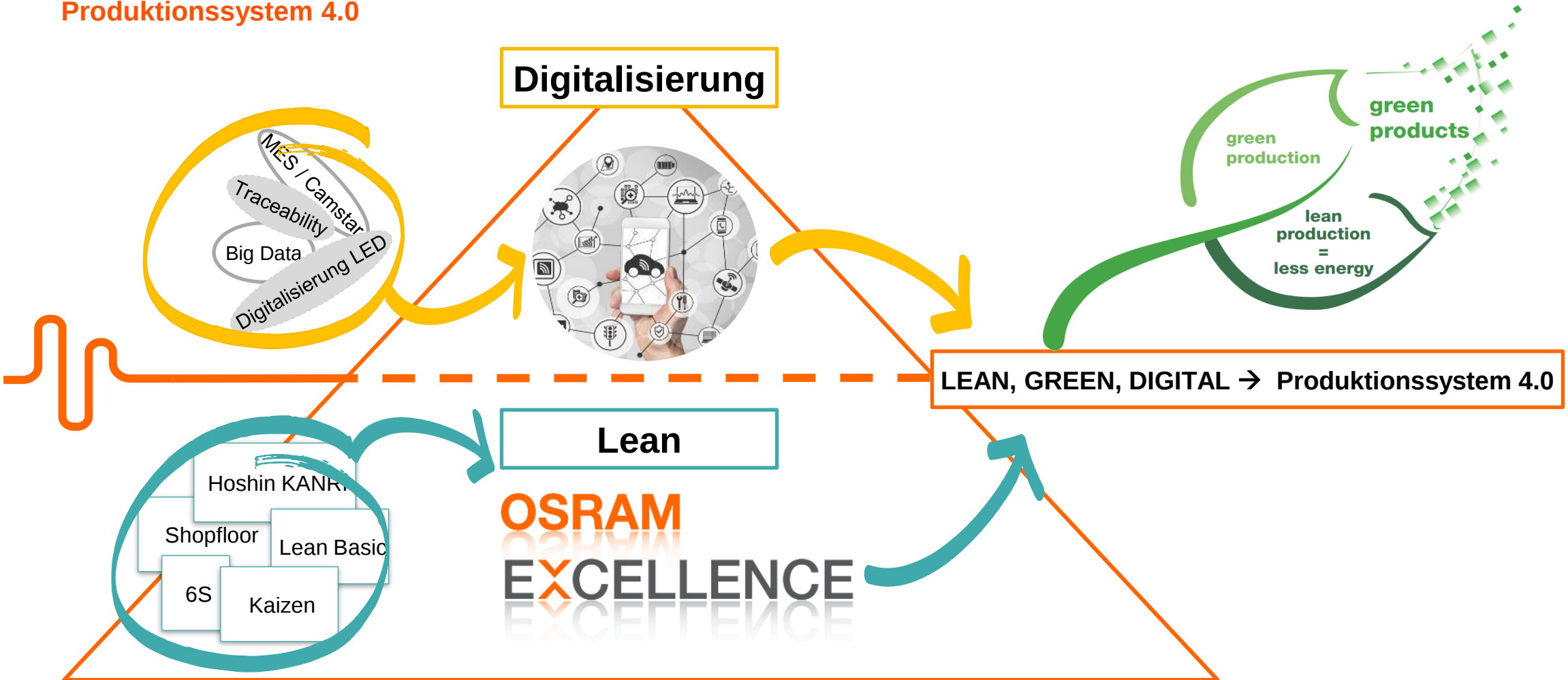
**Ihre Fragen zum Thema Lean
Ausbildung können Sie über Slido stellen.
Diese werden am Ende der Session
beantwortet.**



OSRAM Werk Schwabmünchen

Produktionssystem 4.0

OSRAM
EXCELLENCE
EXCELLENCE



Schlanke Prozesse sind die Voraussetzung für Digitalisierung und Green Products

Sensing is life

ami OSRAM