



Ergebnisbericht Tag 1: Dienstag, 21. Juni 2022 - Workshop 15:00 – 18:00 Uhr

Mit dem „Business Constructor“ Aufgaben-/Prozess-Situationen am kritischen Punkt gemeinsam verbessern

Beitrag der gfo Regional OWL

Moderation: Alfons JAKOB | gfo – gesellschaft für organisation e.V. – Regionalleitung OWL

Peter Michael Kurz | **Beratung-Training-Coaching**

Teilnehmer: 6 Personen als kreative Gruppe

Bereits kleine Änderungen in der Prozesskette können große Auswirkungen auf die Produktivität und den Gewinn haben. Manchmal sind es relativ kleine und einfache Änderungen, die dafür sorgen, dass tägliche Abläufe wesentlich effizienter gestaltet, sowie Zeit und Geld eingespart werden können. Dazu muss man oft mal genauer hinschauen und kann dann unerwartet positive Effekte erzielen! Der berühmte „blinde Fleck“ verhindert oftmals einen klaren und neutralen Blick auf Dinge, die „scheinbar“ seit Jahren schon gut laufen. Eine Problemlösungsmaschine gibt es leider noch nicht und in den wenigsten Fällen gelingen notwendige Lösungsansätze oder Innovationen auf Knopfdruck. Mit dem „Business-Constructor“ erreichen Sie durch die **AMU**-Methodik das ganzheitliche Begreifen einer Situation, eines Problems, eines Engpasses durch **An**fassen, **Mit**machen und **U**msetzen. Dadurch bewegt man auch die Ideen und Gedanken im Team und kann sehr viel einfacher neue Ideen generieren. Der Business Constructor verbindet Gruppendynamik mit Brainstorming sowie Ideenfindung auf leichte Art. Damit können Sie dann sowohl „analog“ als auch „digital“ optimale Prozesslösungs- „Szenarien“ entwickeln (gfo-OWL-Folien-BPDs). Dazu wurden im Workshop die 6 Personen der Gruppe motiviert „Karten/Symbole zu bewegen“. Konnten es „ausprobieren und kreativ“ sein.

Ausgangssituation:

Für den Workshop stand insgesamt ein Zeitrahmen von max. 3 Stunden zur Verfügung (für ein umfangreicheres Business Constructor® Projekt benötigen wir dazu mit unserem Workshop-Konzept in der Praxis mehr Zeit).

Unser Ziel war es nun im Workshop ein Praxisbeispiel zur DEMO mit den Teilnehmern vor Ort zu erarbeiten.

Mit folgenden Schritten gelang es dieses Ziel erreichen:

Im Vorlauf zur Veranstaltung konnten die angemeldeten Teilnehmer mittels Fragebogen [*] eine Aufgaben-/Problemstellung zur Auswahl für den Workshop abgeben. Von 2 eingereichten hat die Gruppe für das Thema des Qualitäts-Leiters der Türenfertigung eines KMU-Unternehmens aus OWL (wie folgt) gestimmt:

Fragebogen [*]

Zur erfolgreichen Demo-Vorbereitung benötigen wir von Ihnen bitte folgende Angaben:

1. *Was ist aktuell Ihre größte persönliche Herausforderung oder Ihr größtes Problem z.B. in einer speziellen Arbeitssituation im Augenblick oder im kommenden Jahr?*
 - **Fertigung neue Türenproduktion**
 - **Fertigstellung einer neuen Produktion inklusive der Prozessabläufe und Einführung neuer ERP Software;**
 2. *Welche Probleme, Abläufe und Prozesse sind für Sie und Ihre Mitarbeiter zur Lösung dieser Herausforderungen dabei besonders unklar oder sollten kurzfristig gelöst bzw. weiterentwickelt werden? (z. B.: Reisekostenabrechnung, Fertigungsverlagerung, Budgetplanung, Mitarbeiterqualifikation, und ... und ... ?)*
 - **Fertigungsverlagerung, Qualifikation - „Mitnahme der Mitarbeiter“;**
 3. *Wer außer Ihnen hat in der Firma bzw. einer befreundeten Firma ein Ähnliches oder vielleicht das gleiche Problem und will es gemeinsam mit Ihnen gelöst bekommen?*
 - **Produktions- und Betriebsleitung;**
 4. *Sind Sie bereit Ihr Problem in der Gruppe in wenigen Sätzen vorzustellen und zur Vorbereitung eine kurze Problemschilderung vorab zu schicken?*
 - **lange währender Umzug von Alter-zu neuer Produktion;**
 - **fehlende (PM) Führung;**
 5. *Sind Sie bereit Ihr Problem in einer Arbeitsgruppe gemeinsam bearbeiten zu lassen?*
 - **Ja;**
- ✓ Der eingereichte Fragebogen [*] wurde vorab von uns aufbereitet und vorgeklärt, die Teilnehmer entschieden sich dann vor Ort für dieses Beispiel
-> mehr Zeitgewinn zugunsten der gemeinsamen Übung der Beteiligten.
 - ✓ Wir haben uns bewusst für nur ein Praxisbeispiel mit zwei Moderatoren entschieden (theoretisch hätten wir eine Moderationskapazität für zwei voneinander unabhängigen parallelen Workshops einsetzen können).
 - ✓ Die in der Praxis für den Erfolg sehr wichtige Auswahl und Zusammenstellung der Teilnehmer entfiel hier, da hier die angemeldeten Personen als Teilnehmer im Workshop waren.
 - ✓ Zum Einsatz bei diesem Workshop kam dann unser haptisches Business Constructor®Tool mit dem Business Constructor®Set

Gemeinsames „Prozess- Planspiel“ als Basis

... der Nutzen eines Business Constructor® Einsatzes:

- sofortiger Erfolg mit Gruppen
- einfache Darstellung komplexer Sachverhalte
- Offenlegung von verstecktem..know how...
- Nutzung zusätzlicher Spezialkenntnisse
- von Branchen
- von Fachgebieten
- von Organisationen
- effiziente Vorgehensweise durch Moderation

Wir leben zwar alle unter dem gleichen Himmel,
aber wir haben nicht alle den gleichen Horizont.
Konrad Adenauer



Gemeinsames „Prozess - Planspiel“ als Basis

Der Praxisnutzen in einem Business Constructor Workshop

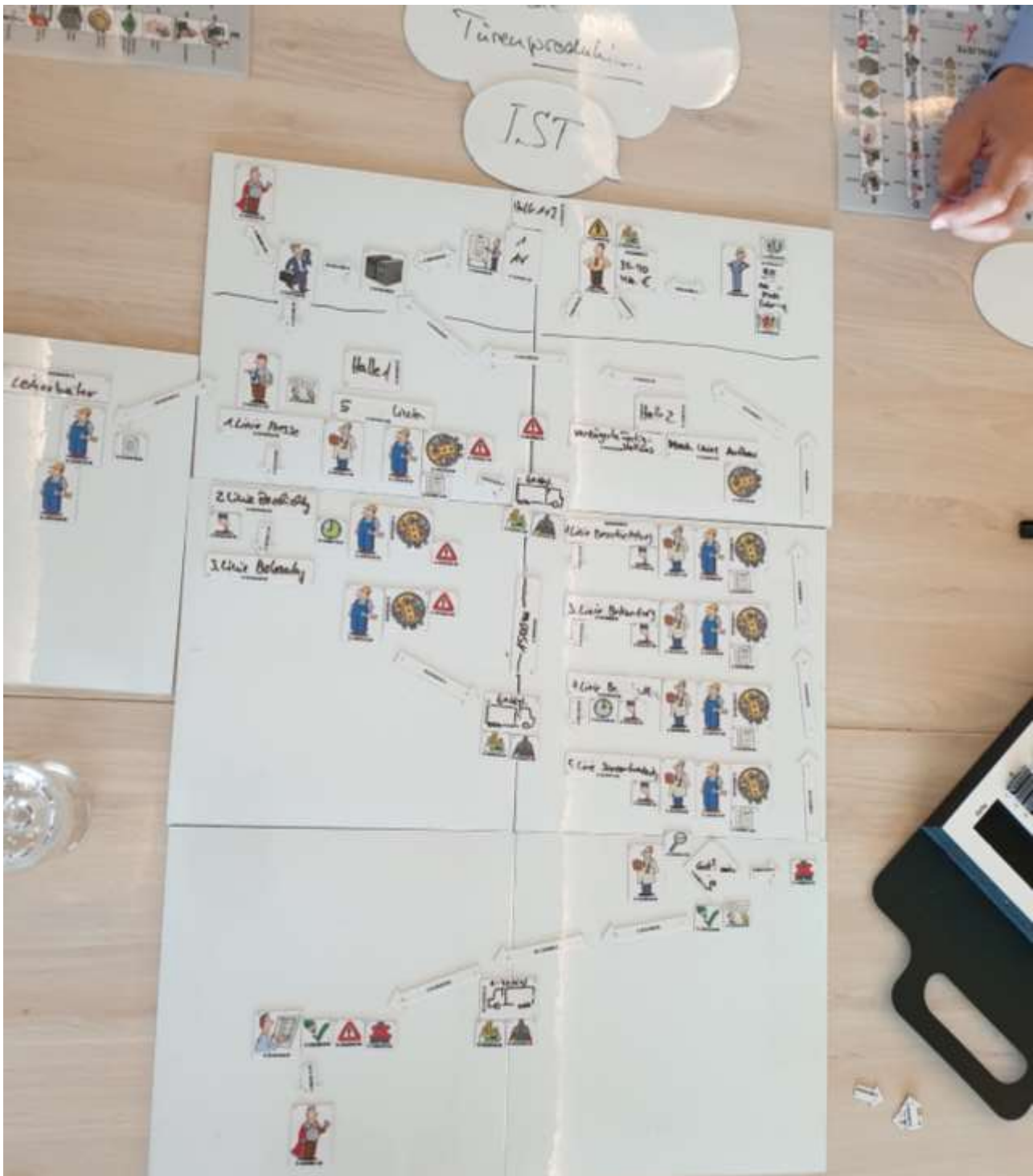
Unser *erfolgreich* & *erprobtes* Workshop- Konzept ist:

- **Auswahl** des zu bearbeitenden Problems aus der Fülle der Möglichkeiten.
- **Eingrenzen** der Aufgabenstellung durch mögl. genaue Problemdefinition.
- Herausarbeitendes **IST- Zustandes**
- Erarbeitung des **SOLL- Zustandes**
- Festlegung eines **Maßnahmenplanes** mit Verantwortlichen & Terminen



Aufgaben / Probleme in Workshops mit einer Gruppe lösen!

Schritt 1 – der IST – Zustand:



Ablaufdarstellung - Fertigung neue Türenproduktion IST-Situation.

Kundenaufträge werden im Unternehmen von der Verkauf-Abteilung in ein ERP System gegeben. Hieraus erstellt die Arbeitsvorbereitung die Planung für die Einlastung der Fertigungsaufträge.

Diese geplanten Aufträge werden dann als Arbeitsvorrat an die einzelnen Fertigungslinien, beginnend mit der Pressenlinie weitergegeben.

Die alte Pressenlinie befindet sich in einer alten Halle und ist entsprechend kritisch zu sehen: Hier werden die Rohlinge gefertigt, welche dann in die Beschickungslinie einlaufen.

Zum einen in der alten Halle, zum anderen in der neuen Halle, der neuen modernen Fertigungs-Anlage. Dann vollautomatisiert weiter transportieren in weitere Anlagen wie die Kantenbeschichtungsanlage.

Diese existieren parallel in alter- und neuer Fertigung, wobei die neue Fertigung vollautomatisiert dann weiter transportiert in die Beschichtungsanlage, den Sonderbearbeitungs-Arbeitsplatz.

Als kritische Punkte sind die Transporte anzusehen. Kritisch hierbei ist der Transport vom alten ins neue Werk per LKW, da hier eine Menge Transportbeschädigungen auftreten können und auch sonstige Beschädigungen entstehen können.

Auch der Transport der Halbfertigwaren, der beschichteten Türen ins neue Werk zur Beschlags-Anlage ist ebenso kritisch zu sehen wie der Transport der Rohlinge, also vor der Beschichtung.

Am Ende der Fertigung stehen verpackte Türen, welche dann wieder per Lkw transportiert werden ins alte Werk zur Kommissionierung auf 90 Rollbahnplätzen, wo dann geschaut wird:

- ist der Auftrag komplett?
- fehlen Teile?
- kann geliefert werden? Ja oder nein?

....der Kunde informiert wird „Warenlieferung erfolgt pünktlich oder eventuell verspätet“.

Schritt 2 - SOLL – Zustand:

Das folgende Szenario-Bild zeigt den SOLL-Zustand welcher bis zum 1.1.2023 erreicht werden soll.

Ziel ist es eine vollautomatisierte 1 Stück-Fließfertigung (one piece flow) zu realisieren; Ebenso verstärken der Projektleitung mittels Erweiterns des Projektteam.

Zur Kapazitätssteigerung soll aus dem 1-Schicht ein 2-Schicht-Betrieb erstellt werden beginnend mit dem automatisierten Komponentenzuschnitt. d. h. Türrohlinge werden automatisiert aufgelegt und auch zugeschnitten, gehen durch die Presse, werden von dort automatisiert in die Beschichtung geführt.

Beim weiteren Transport des Materials zwischen Beschichtung und Bekantung gibt es ein Sicherheitsproblem. Wenn dort ein Mitarbeiter in die Querförderstrecke läuft, führt es bei zwei Anlagen gleichzeitig zum Störungen; was zu hohen Ausfallzahlen, zu hohen Stillstandzeiten (Produktivitätsverlusten) führen kann.

Nach der Kantenbeschichtungsanlage geht es in die Beschlagsanlage. Von dort weiter in die Sonderbearbeitung und zum Kontrollplatz.

Kritischer Punkt ist der Kontrollplatz an dem zum Teil (Nach-)Arbeiten / Montagearbeiten an den Produkten durchgeführt werden, welche aber auch sehr viel Zeitverbrauch und erforderliches Fachwissen mit sich bringt.

Nach dem Kontrollplatz geht es in die automatische Verpackungsanlage, dort wird automatisiert auf einzelne Stellplätze vorkommissioniert, so dass danach ein Verladen auf LKW's erfolgen kann.

Große Ziele bei einer erfolgreichen Durchführung sollten sein:

- eine erhebliche die Produktivitätssteigerung;
- eine erhebliche Reduktion des Ausschusses;
- eine Kostenreduktion durch Automatisierung von wiederholenden Abläufen

SOLL-Zustand → das Szenario-Bild zeigt was bis zum 1.1.2023 erreicht werden soll



Schritt 3 - SOLL – Maßnahmenplan:

In der abschließenden Phase des Workshops wurden die wichtigsten Schritte für eine Realisierung des Soll Konzept in einem Handlungs- und Maßnahmenplan erstellt. Dieser ist in Folge als Arbeitsbasis für das Projekt Management als Plan- und Umsetzungs-Werkzeug verwendbar.

Der Maßnahmenplan - eine im Workshop erarbeitete KVP-Aktionsliste

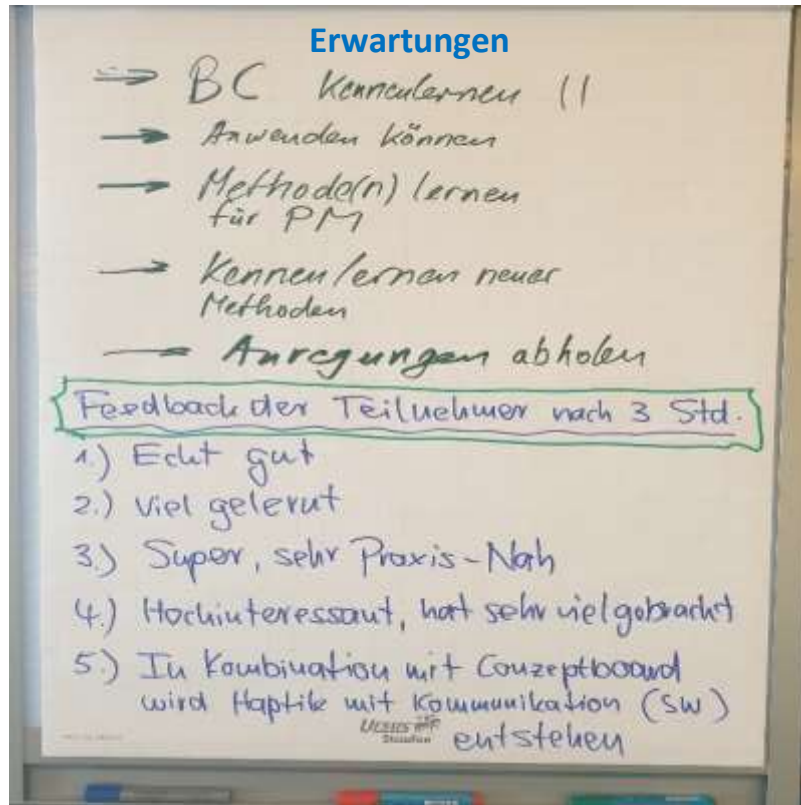


<i>KVP-Aktionsliste</i>						
<i>Business Constructor Projekt:</i>			<i>Ansprechpartner:</i>			
Nr.	Verbesserungspunkt	erforderliche Maßnahmen	Verantwortlich	Beginn	Ende	Stand : Planen/ Tun/Checken/Aktion/Erfolg (1/n)
						(P) (T) (C) (A) (O)
						(P) (T) (C) (A) (O)
						(P) (T) (C) (A) (O)
						(P) (T) (C) (A) (O)
						(P) (T) (C) (A) (O)
						(P) (T) (C) (A) (O)
						(P) (T) (C) (A) (O)
						(P) (T) (C) (A) (O)
						(P) (T) (C) (A) (O)
						(P) (T) (C) (A) (O)

Schritt 4 – Ergebnis und Workshop – Bewertung

Hier gilt es noch einmal Dank zu sagen den Veranstaltern und vor allem den Teilnehmern als sehr aktive und kreative Gruppe für diesen gelungenen Workshop.

Zitat eines Teilnehmers: „Ich war beeindruckt von der positiven Stimmung bei unserem Workshop“.



Dipl.-Ing. Alfons JAKOB | **gfo – gesellschaft für organisation e.v. – Regionalleitung OWL**
Tel.: 0171 4454780 Mail: Alfons.jakob@gfo-web.de