

JETZT MIT INTEGRATION  
**SIX SIGMA**  
und  
CHANGE MANAGEMENT



## Lean Management

Es geht weiter mit der praktischen, kompakten und professionellen Lean Ausbildung!

**10. bis 14. März 2008 in KARLSRUHE**

QUALIFIZIERTE UND ERFOLGREICHE **AUSBILDUNG ZUM :**

**LEAN ADVISOR**

**LEAN COORDINATOR**

**LEAN CHANGE MANAGER**

### **Der Lean Advisor / Der Lean Champion**

**Strategisches Bindeglied zwischen Lean Management und Lean Production!**

Viele (internationale und nationale) Betriebe haben ein Lean Management Programm gestartet. Die Herausforderung im Rahmen von Lean Projekten und Lean Optimierungsprogrammen ist für die Lean Projektverantwortlichen neuartig und anspruchsvoll. Es zeichnet sich dabei auch ein neues, interessantes Berufsbild für das Meistern der erfolgreichen Umsetzung von Lean Management in der Produktion ab. Dies gilt zum einen für die innerbetriebliche Umsetzung von Lean am Standort als sogenannter Lean Advisor, Lean Coordinator oder Lean Champion. Dies gilt in noch bedeutenderem Maße für die überbetriebliche, standortübergreifende Funktion des Projektleiters, der das konzernweite Lean Programm über mehrere Standorte ausrollt (Lean Strategic Director, Lean Project Manager).

Unternehmen, die mit den Methoden des „**Lean Production**“ Weltklasse erreichen wollen, wissen, daß die Umsetzungsexpertise entscheidend ist. Die Mitarbeiter sind hierzu frühzeitig auf einen hohen Stand von Lean Kenntnissen und Fähigkeiten zu bringen, der es Ihnen ermöglicht, den Lean Prozess voranzutreiben, zu führen und erfolgreich umzusetzen. Zentral ist dafür das **Lean System**-Verständnis (s. TPS).

Optimieren Sie mit dem im Rahmen des Seminars vermittelten, professionellen Lean-Wissen Ihre gesamte Supply Chain, rationalisieren Sie dort, „wo es Sinn macht“ und sichern Sie die Wettbewerbsfähigkeit Ihrer Betriebe ! Lernen Sie wie Lean wirklich und praktisch funktioniert.

**Führen Sie eine erfolgreiche Lean Initiative !**

**Sichern Sie Ihr Lean Programm mit Substanz ab !**



**Berufung Lean Advisor :**  
**Die organisierte Eliminierung jeglicher Verschwendung,** das ist die Bedeutung von Lean. Es geht nicht darum eine schlanke Organisation dadurch zu schaffen, dass Mitarbeiter freigesetzt werden, sondern um eine effiziente Methode, durch die Verschwendung in Produktions- und Geschäftsabläufen identifiziert sowie eliminiert werden. Gemeinsam mit den Mitarbei-

tern drastische Produktivitätssteigerungen erreichen. Das ist die wirkliche Herausforderung, auf die der Lean Advisor mit Hilfe dieses Workshops professionell vorbereitet und qualifiziert wird. Mit Hilfe unseres Seminars geben wir Ihnen in Ihrer Lean Funktion die Möglichkeit sich gezielt mit dem Thema „Lean Production“ auseinander zu setzen. Erarbeiten Sie sich Ihr individuelles auf Ihre Bedürfnisse abgestimmtes Lean Wissen oder optimieren Sie Ihr bestehendes Lean Programm nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten.

In unserem einzigartigen Seminar erhalten Sie einen detaillierten **Überblick über die einzelnen Verbesserungswerkzeuge (Lean Tools)** und die strukturellen Elemente eines integrierten Produktionssystems. Zudem werden Sie in die Lage versetzt deren Einführung systematisch zu planen und den Gesamtprozess wirtschaftlich erfolgreich zu steuern.

Wichtig in der Qualifizierung des Lean Advisors ist vor allem auch die **organisatorische Umsetzung und Integration von Lean ins Tagesgeschäft.** Wie gelingt es, dass mittlere Management mitzunehmen? Wie können Verbesserungsprozesse dauerhaft installiert werden? Welche entscheidende Funktion spielt das Top-Management für den Erfolg? Dabei lernen Sie auch die Managementwerkzeuge und Systematiken kennen, die einen kontinuierlichen Ablauf gewährleisten und die erforderliche Unterstützung und Einbindung der Führungsebene sichern.

Geschäftsführer diskutieren aktuell, ob sich **Six Sigma** mit **Lean** integrieren lässt oder ob diese Initiative sich ausschließen (**Lean vs. 6 Sigma**). Wir beleuchten dies.

## **Lean Advisor – Der interne Berater des Standortes oder der Gruppe**

Dieses Intensivseminar ist konzipiert für: Mitglieder der Geschäftsleitung, Werk-/Betriebsleiter, Produktionsleiter, Lean Projektverantwortliche, Lean Projektleiter, Qualitätsmanager sowie Führungskräfte und Mitarbeiter aus den Bereichen:

- Produktion (Fertigung, Montage)
- Produktionsplanung und –Steuerung
- Qualitätsmanagement (6 Sigma)
- Arbeitsvorbereitung, Industrial Engineering
- Meister- und Gruppenleiterebene
- Prozessmanagement

Sie werden aktiv in die Gestaltung dieses Intensivseminars einbezogen und haben die Gelegenheit, Ihre individuellen Problemstellungen im Seminar zu diskutieren.

Der Nutzen des Seminars wird zudem dadurch erhöht, dass die aktuellen Fallbeispiele und Gruppenübungen (Spiele) Sie in die Lage versetzen, Ihre konkreten Fragen und Probleme schnell und sicher einzuordnen und Lösungen für Ihr Unternehmen zu finden.

Zudem bekommen Sie eine umfangreiche Dokumentation (Lean Advisor Manual), die Ihnen genügend Raum für Ihre persönlichen Anmerkungen lässt und die Sie für Ihre eigenen Anwendungen im Unternehmen optimal und schnell einsetzen können!

## **Der Lean Advisor: Eine herausragende und hervorragende Job Perspektive !**

Auch für mehrere Standorte (Lean Projektmanagement, Lean Project Coordinator, Lean Director) werden an Hand praktischer Beispiele Vorgehensweisen skizziert, wie mit Hilfe von „Lean“ Betriebe in ihrer Wirtschaftlichkeit und Produktivität entwickelt werden. Dies gelingt auch mittels eines einheitlichen Lean System Reviews und spezifischer Benchmarks.

Der Lean Projektkoordinator wird stärker nachgefragt, denn mehr und mehr Betriebe entscheiden sich für Lean Management Programme oder Lean Production Systems. Die neue Funktion des Ausrollens von Lean für mehrere Standorte (z.B. für Konzerne, Gruppen) erfordert ein qualifiziertes und professionelles Vorgehen, welches Sie in Ihrem Unternehmen einzigartig macht.

Entwickeln Sie sich selbst zum Experten der Schlüsseltechnologie der kommenden Jahre mit einem überaus interessanten und wirtschaftlich sicheren Berufsbild !!

Der Optimierungsprozess geht in allen Betrieben immer weiter.

### **Ziele des Kurses**

Den Unternehmen die Möglichkeit zu schaffen, ihre Leistungsfähigkeit durch den Einsatz von internen Beratern zu erhöhen. Diese „Lean Champions“ oder „Lean Advisors“ werden in der Lage sein, den Kontinuierlichen Verbesserungsprozess Ihres Unternehmens effektiv zu fördern durch:

- ein besseres Verständnis der Dynamik von Veränderungsprozessen in der Organisation
- eine tiefe und umfassende Kompetenz der verschiedenen Werkzeuge von Lean Production
- die persönliche Entwicklung, Kenntnisse und Fähigkeiten, die Ihnen helfen werden, Ihre Funktion effektiv wahrzunehmen.
- die Fähigkeit, Verbesserungsprogramme innerhalb des Unternehmens zu entwerfen, entwickeln und einzuführen.

Im Rahmen der Veranstaltung wird gezeigt, wie Kontinuierliche Verbesserungsprozesse (KVP) als System dauerhaft in der Organisation verankert werden. Über typische KVP-Workshops hinaus wird die Organisation des TPS erläutert.

Lernen Sie von Lean Implementierungen anderer Betriebe und nutzen Sie deren gemachte Erfahrungen!




## **Der Seminarinhalt und Ablauf: Aus der Praxis für die Praxis !**

## **TAG 1 (Start 09:00 Ende 16:30)**


### **Lean, Lean Production und Lean Production System – Begriffsklärungen**

- ▮ Wie geht man effizient und wirtschaftlich bei der Umsetzung eines Schlanke Produktionssystems vor?
- ▮ Lean Excellence – Grundlagen schlanker Produktionssysteme
- ▮ Definition und Zielsetzung von Lean Excellence
- ▮ Organisierte Eliminierung jeglicher Art von Verschwendung
- ▮ Wie beeinflusst ein Produktionssystem nachhaltig ein positives Unternehmensergebnis?
- ▮ Effektivität eines Produktionssystems (Wirksamkeit und Erfolge)
- ▮ Aufbau und Design effizienter Produktionssysteme


### **Kontinuierliche Verbesserung und der Lean Champion als Change Agent**

- ▮ Der Rahmen für kontinuierliche Verbesserungen
- ▮  TOOLBOX Kontinuierlicher Verbesserungsprozess (KVP-Workshops)
- ▮ Einschätzung organisationeller Kompetenz
- ▮  TOOLBOX Das KVP-Simulationsspiel
- ▮ Die Kraft der Leistungsmessung
- ▮ Messen – aufzeichnen – analysieren - verbessern
- ▮  TOOLBOX DMAIC-Methode: Define, Measure, Analyze, Improve, Control

### **Change Management – Die dauerhafte Veränderung der Unternehmenskultur**


- ▮ Führungs-Denken und Lean Thinking
- ▮ Personalbestände und das Rollenverständnis
- ▮ Den Wandel verstehen! Den Widerstand zur Veränderung führen!
- ▮  Diskussion: Beste Praktiken, Benchmarks in den Betrieben der Teilnehmer !?

### **Die Rolle des Lean Advisors im Rahmen des Lean Programmes**






- ▮ Welche Aufgaben hat der Lean Advisor ?
- ▮ Welches sind die Erfolgskriterien für eine Lean Erfolgsgeschichte ?
- ▮ Wie führt und plant man ein Schlanke Produktionssystem als Projekt?
- ▮  TOOLBOX Die Lean Roadmap und der Lean Projektplan ?
- ▮ Welche Stufen, Phasen, Levels sind im Rahmen von Lean zu planen ?
- ▮ Die Bedeutung des Gesamtprojektplans (Lean Roadmap, Vorgehensmodell)

## **TAG 2 (Start 09:00 Ende 16:30)**

### **Kontinuierliche Verbesserung und Problemlösungen**

- ▮ Das PDCA - Rad
- ▮ Kreative und analytische Problemlösungen
- ▮  TOOLBOX Die 7 Qualitätswerkzeuge (QC Tools)
- ▮ Erkennen und Gewichten von Problemen
- ▮ Die 7 + 1 „Todsünden“ : Vermeiden und Eliminieren von Verschwendung




## Fokus auf die Hauptverbesserungsmöglichkeiten: Der Wertstrom

- ▶ Prozessablauf- und Wertschöpfungs-Analyse
- ▶ Wertschöpfungs-Prozess: Wertstromanalyse, Wertstromdesign zur Bestimmung der größten Verbesserungspotenziale
- ▶  TOOLBOX Value Stream Mapping (Current und Future State)
- ▶ Wo ist Verschwendung im Produktionsfluss? Wo liegen Potenziale?
- ▶ Gezielter Einsatz der Methoden – wann ist welche Methode zielführend?
- ▶ Methoden zur erfolgreichen Umsetzung, wie:
  - ▶  TOOLBOX 5S, Visuelle Fabrik, Visuelles Management
  - ▶  TOOLBOX Schnelles Rüsten , Quick Changeover (QCO, Single Minute Exchange of Dies: SMED)
  - ▶  TOOLBOX TAKT – Zeit und Austaktung (Line Balancing)
- ▶  Diskussion: Sind Betriebe mit Value Stream Maps bereits „lean“ ?

## Elemente eines integrierten Produktionssystems: System statt Einzelteile !



- ▶ Wie entwickelt und implementiert man ein Produktionssystem als Führungsaufgabe?
- ▶ Design eines Produktionssystems
- ▶ Einführungsplanung – Voraussetzungen und Rahmenbedingungen

## Der Management – Prozess : Führung ist gefragt !

- ▶ Von der Vision zu fest vereinbarten und messbaren Zielen
- ▶ Ausarbeitung der Einführungsstrategie
- ▶  TOOLBOX Der Masterplan als Wegbeschreibung
- ▶  TOOLBOX Die Scorecard als Navigator und Messinstrument
- ▶ Zielvereinbarung top down versus bottom up (Scorecard, Team Scorecard)
- ▶ Policy Deployment – Systematik (Hoshin-Planung)
- ▶ Aufbau eines effizienten Kennzahlensystems zur Steuerung und Messung des Gesamtprozesses
- ▶  Diskussion: Wie kann man Aktionismus verhindern !?

## TAG 3 (Start 09:00 Ende 16:30)

## Teamstrukturen und die Durchdringung des gesamten Unternehmens !

- ▶ Der Mitarbeiter als wichtigstes Element eines Produktionssystems
- ▶ Gruppenarbeit, Effektive Arbeitsgruppen
- ▶  TOOLBOX Der standardisierte Problemlösungsprozess
- ▶  TOOLBOX Der Problemlösungsbericht (Corrective Action Report)
- ▶ Effektive Arbeitsgruppen mit festgelegten Rollen und Verantwortlichkeiten
- ▶ Einführung und Visualisierung von Mess-/Kennzahlen auf Arbeitsgruppenebene (Team-Informationstafeln, Gruppenboards)
- ▶ Grundlage der Problemanalyse und Problemverfolgung

## Teambildung – Teamführung - Teamentwicklung : Der ‚neue‘ Mitarbeiter !

- ▮ Werte, die uns anleiten, Führungsfähigkeiten
- ▮ Fähigkeiten des Zuhörens und des Antwortens
- ▮ Rollen im Team, Konsensfindung
- ▮ Phasen der Teamentwicklung
- TOOLBOX ABC-Analyse und Materialplanung
- TOOLBOX Pull-Systeme / Kanban
- TOOLBOX Arbeitsplatzorganisation

✚ Diskussion: Wie erreichen, bewegen wir die Mitarbeiter !?

## Lean Systeme - Integration mit Six Sigma ( Lean vs. 6 Sigma )

- ▮ Vergleich zwischen Lean, 6 Sigma und KVP-Workshops
- ▮ DMAIC und praktische Beispiele

## TAG 4 (Start 09:00 Ende 16:30)

### Die Lean Methoden als Lean Prozesse installieren !

- ▮ Gesamtanlageneffektivität und OEE-Steigerungs-Prozess
- TOOLBOX Overall Equipment Effectiveness (OEE)
- ▮ Die Engpassanalyse auf Basis der Kennzahlensysteme
- TOOLBOX Einsatz von Fehlervorbeuge-/Fehlervermeidungstechniken
- ▮ Verbesserung der Qualität im ersten Durchlauf (FTT – First Time Through).
- TOOLBOX Standardisierter Problemlösungs- und -unterstützungsprozeß
- TOOLBOX Prozessbestätigung

✚ Diskussion: Der Unterschied zwischen projekt-orientierter Vorgehensweise und prozess-orientierter Vorgehensweise

### Systematisches Training

- ▮ Systematisches Training- im Überblick, Prinzipien des Lernens Erwachsener
- ▮ Methodische Untersuchungen und Arbeitsbeschreibung
- ▮ Unterschiedliche Lernstile, Unterschiedliche Arten der Intelligenz
- ▮ Festlegen von Lernzielen
- ▮ Entwicklung und Durchführung von Trainings-Programmen
- TOOLBOX Die Standardarbeitsanweisung
- TOOLBOX Standardisierung der Prozesse (Standardized Work)

✚ Diskussion: Lernziele und Lerneffekte: Was kommt bei den Mitarbeitern an!?

**Kann man Lean nicht messen, kann man Lean vergessen !**

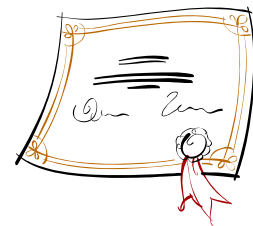
- ▮ Absicherung des Erfolges der Betriebe mittels System Reviews
- ▮ Best Practices austauschen
- ▮ Basis einer vereinheitlichten EDV-Ablagestruktur und Kriterienkataloges

**Der Plan für Lean: Die Roadmap für Lean Excellence !**

- ▮ Zusammenbau der Lean Tools, Werkzeuge und Prozesse
  - ▮ Level- und Versionsplanung des Lean-Roll-Outs
  - ▮ Der strategische Lean Standard aus der Konzernzentrale
  - ▮ Die Reviews der Roadmaps und Erfolgsmessung
  - ▮ Die firmen- und situationsspezifische Konfiguration des Systems
- ✚ Entwicklung, Einführung und Umsetzung eines Schlanen Produktionssystem und Entwicklung zum **Center of Lean Excellence (Eine Erfolgsgeschichte)**

**Abschluss mit Urkunde Lean Advisor Zertifikat !!!**

**Alle Teilnehmer erhalten nach der  
erfolgreichen Teilnahme  
ein Zertifikat des Lean Institutes ®.**



**Die Seminarleiter und praktische Expertise der Referenten:**

Mindestens 2 Referenten je Tag, immer im Mix Berater und Industrie, werden Sie professionell trainieren und coachen.

Im Mittelpunkt des Lean Advisor Seminars steht die praktische Umsetzung von Lean, Lean Production und Lean Management in den unterschiedlichen Branchen wie Automotive, Pharma, Medizintechnik, Chemie, Elektronik. Praktische Beispiele sowohl für Fertigungslinien als auch Montagelinien werden fachmännisch vermittelt. Die Referenten haben alle mehrjährige praktische Erfahrung in der erfolgreichen Umsetzung von Lean / KVP.

Bitte melden Sie sich mit dem anhängenden Anmeldeformular oder via Internet unter [www.lean-institute.de](http://www.lean-institute.de) an. Fordern Sie weitere Informationen wie den konkreten Tagesplan unverbindlich an! Wir freuen uns auf Ihre Antwort.

## **Albert Eisele, Automotive, Ford Werke AG**

- Leiter des Bereiches Qualität im Presswerk Saarlouis
- Praxiserfahrung im Bereich der Produktion Presswerk Saarlouis
- Einführung von Qualitätsbewertungssystemen in den USA und GB
- Aufbau und Führung des Ford Produktionssystem FPS für den Standort Saarlouis – FPS Koordinator Area 1
- Trainer Lean Learning Academy (Saarlouis), Mitglied des Lean Implementation Specialist Team (Valencia) und 6Sigma – Qualifizierung (aktiver Black Belt)

### **➤ Aktiver Lean Advisor / Certified 6-Sigma Black Belt in Automotive**

## **Guenther Burger, Technolas GmbH München (Bausch&Lomb)**

- Erfolgsgeschichte „Lean“ in der Medizintechnik
- Lean Umsetzung Fertigung, Montage in Non-Automotive Branchen
- bac.oec. in Betriebswirtschaft an der Universität Augsburg
- seit 1991 bei B&L Technolas Produktion/Produktionsleiter
- 2003 Lean Champion im europäischen Lean Netzwerk
- 2004 EN-ISO 13485-2003 Anwender Ausbildung Management Systeme für Hersteller von Medizinprodukten
- 2005 Lean Advisor und Six Sigma

### **➤ Aktiver Lean Champion in der Medizintechnik**

## **Jörg Tautrim, Lean Institute**

- Leitung und Durchführung von internationalen Beratungsprojekten der Schlanke Produktion (5S, QCO, VSM, KVP, Ramp-Up), der Schlanke Logistik, Planung und Instandhaltung (Lean Maintenance).
- Strategieintegration Lean, BSC, Six Sigma, Policy Deployment
- Strategische Optimierungsprojekte (z.B. Lean Roadmap, Lean Roll-Out, Lean Manufacturing Design ) u.a. für die Automobil- und –zulieferer-industrie, der Pharma-Industrie, der chemischen Industrie und der Elektronikindustrie und der Nahrungsmittelindustrie.

### **➤ Lean Management**

## **Georg Rein, ifm ecomatic gmbh**

- **Elektronik-Fertigung und Montage**
- Erfolgreiche Umsetzung Lean Methoden der Schlanke Produktion
- Leitung und Durchführung von LEAN-Projekten in Elektronik-Fertigung und Montage
- Erfolgreiche Umsetzung von LEAN-Methoden in der Schlanke Produktion (5S, e-Kanban, Supermarkt, Wertstromdesign, Austaktung, Pull-Steuerung, etc)
- Trainer LEAN-Produktion, ifm-Profit-Beauftragter (Kressbronn)
- Praxiserfahrung im Bereich Industrial Engineering
- Leitung Betriebsmittelbau (1988-1996)

### **➤ Aktiver Lean Advisor in der Elektronik**

# QUALIFIZIERTE UND ERFOLGREICHE AUSBILDUNG ZUM :



## LEAN ADVISOR

## LEAN COORDINATOR

## LEAN CHANGE MANAGER

## LEAN CHAMPION

Ihre Anmeldung wird entsprechend des Eingangsdatums auf der Basis unserer AGB berücksichtigt. Nach Eingang der Anmeldung übersenden wir Ihnen eine Anmeldebestätigung und eine Rechnung, die Sie bitte vor Veranstaltungsbeginn begleichen. Bei Absagen 1 Woche vor dem jeweiligen Veranstaltungsbeginn (es gilt das Eingangsdatum) oder bei Nichterscheinen, wird die volle Teilnahmegebühr berechnet. Es kann jedoch ein Ersatzteilnehmer benannt werden. Stornierungen vor diesem Termin werden mit €320,- Verwaltungsgebühr berechnet. Stornierungen und Anmeldungen sind grundsätzlich schriftlich vorzunehmen. Der Veranstalter behält sich das Recht vor, die gesamte Veranstaltung oder einzelne Teile räumlich und / oder zeitlich zu verlegen, zu ändern oder auch kurzfristig abzusagen.

Auf Grund der geplanten Vor-Ort-Durchführung bei einem Gast-Betrieb werden Ihnen Veranstaltungsort und Übernachtungsmöglichkeit separat mitgeteilt. Daher ist auch die Teilnehmerzahl streng limitiert (15 Teilnehmer). Alternativ wird das geplante Konferenz-Hotel zeitgerecht mitgeteilt.

### Teilnahmegebühr

Die Teilnahmegebühr (**Frühbucher**) beträgt bei der Anmeldung **bis zum 10. Dezember 2007** für das Seminar € 2.495,- zzgl. gesetzl. MwSt. Später eingehende Anmeldungen werden mit € 2.695,- berechnet. Alle Preise zzgl. Mehrwertsteuer.

Die Teilnahmegebühr schließt folgende Leistungen ein:

- Seminarteilnahme
- Seminar Getränke
- Mittagessen / Business-Lunch an allen Seminartagen
- Seminardokumentation
- Get together mit einem gemeinsamen Abendessen
- Individuelles Coaching (Erfahrungsaustausch)

Im Anschluss an einen Seminartag laden wir Sie herzlich zu einem gemeinsamen Umtrunk ein. Zudem planen wir an einem Abend einen interessanten Social Event. Nutzen Sie die Gelegenheit im Kreise Ihrer Fachkollegen Erfahrungen auszutauschen (Lean Networking !) und interessante Kontakte zu knüpfen.



Lean Trainings

# Anmelde-Coupon per Fax: (+49) -(0)-721- 160 89 564

Nutzen Sie unseren Fax Service oder melden Sie sich online (per e-mail verbindlich) an: [www.lean-institute.de](http://www.lean-institute.de)

Einzelheiten zur Teilnahme  
Anmeldung und Info:

**Jörg Tautrim**

(Weitere fachliche Details zum Lean Advisor unter Tel.: (+49) – (0) - 163 - 82 88 746)

Dr. Jörg Tautrim Engineering  
Beratende Ingenieure  
Postfach 41 09 01  
D-76209 Karlsruhe  
Telefon: (+49)-(0)- 721 – 160 89 672  
Telefax: (+49)-(0)- 721 – 160 89 564

E-Mail: [info@lean-institute.de](mailto:info@lean-institute.de)

Internet: [www.lean-institute.de](http://www.lean-institute.de)

Hiermit melde ich mich verbindlich zum Seminar „Lean Advisor“ zu folgendem, angekreuzten Termin an:

Termin	2008	Termin (Vorschau)
<b>KW 11/08</b>		<b>KW 25/08</b>
<b>10. März 2008 bis 14. März 2008</b>		<b>16. Juni 2008 bis 20. Juni 2008</b>
<b>Region Karlsruhe / Stuttgart</b>		<b>Region Hamburg</b>
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>

Name, Vorname	
Firma	
Straße	
PLZ - Ort	
Position	
Abteilung	
Branche	
Telefon/Telefax	
E-Mail	
Datum	
<b>Unterschrift</b>	

Vielen Dank für Ihre Anmeldung und wir freuen uns auf Ihre Teilnahme !!