

Entwickeln Sie Ihr  
professionelles  
**Lean Netzwerk** mit  
Teilnehmern aus Automotive,  
Luftfahrt, Elektronik,  
Medizintechnik, etc.



## Lean Management

**10. Oktober bis 14. Oktober 2005, Region Köln**

**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 Optimierungsprogramme 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 oder Lean Coordinator. 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 Transformations-Prozess voranzutreiben, zu führen und erfolgreich umzusetzen.

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 !

**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.

### **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 Gruppenleiter Ebene
- 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 eigene 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.




## **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 Schlanken 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
- ▮ Führungs-Denken
- ▮ 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 Schlankes 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
- ▮ Erörterung von Erfolgsgaranten und Fehlern
- ▮ 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
- ▮ Grundlage der Problemanalyse und Problemverfolgung
- ▮ Kommunikation über alle betroffenen Abteilungen/Gruppen

## 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 !?

## 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 !?

## TAG 5 (Start 08:30 Ende gegen 13:30)

### 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 Excellence (Eine Erfolgsgeschichte)**

Jürgen Jung, Manager, Ford Motor Company, Saarlouis

### Abschluss mit Urkunde Lean Advisor Zertifikat !!!

## Die Seminarleiter und Expertise :

### **Albert Eisele, 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
- Führung, Training und Begleitung der Lean Umsetzungs-Teams
- 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**

### **Jürgen Jung, Ford Werke AG.**

- Ford Werke AG in leitenden Positionen der Bereiche Presswerk, Karosseriebau und Montage
- Employee Involvement – (1988/89) und Ford Total Productive Maintenance – Coordinator (1995/96)
- Verantwortlicher Abteilungsleiter im Erstanwendungsbereich für das Ford Produktionssystem (FPS) in der Montage
- Produktionsleiter Presswerk & Werkzeugbau

➤ **Aktiver Lean Champion**

### **Dr. –Ing. Jörg Tautrim, Tautrim Engineering.**

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

➤ **Aktiver Lean Executive Consultant**

### **Claus Weichelt, Weichelt Unternehmensberatung.**

- Leitung und Durchführung von internationalen Beratungsprojekten (Lean Deployment Programmen)
- Erfolgreiche Umsetzung aller Lean Methoden der Schlanke Produktion (5S, QCO, VSM, KVP, Austaktung, ASME-Analyse, etc.)
- u.a. für die Automobil- und –zuliefererindustrie, der Pharma-Industrie, der Elektronikindustrie und der Nahrungsmittelindustrie.

➤ **Aktiver Lean Advisor**

Mindestens 2 Referenten je Tag, immer im Mix Berater und Industrie, werden Sie professionell trainieren und coachen. Nähere Informationen erhalten Sie gerne unter:

E-Mail: [training@lean-excellence.de](mailto:training@lean-excellence.de)

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

Bitte melden Sie sich mit dem anhängenden Anmeldeformular oder via Internet unter [www.lean-institute.com](http://www.lean-institute.com) an.



QUALIFIZIERTE UND ERFOLGREICHE AUSBILDUNG ZUM :

**LEAN ADVISOR**

**LEAN COORDINATOR**

**LEAN CHANGE MANAGER**

Ihre Anmeldung wird entsprechend des Eingangsdatums 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).

#### **Teilnahmegebühr**

Die Teilnahmegebühr beträgt bei der Anmeldung bis zum 30. April 2005 (1. Termin) bzw. 30. Juli 2005 (2. Termin) für das Seminar € 2.295,- zzgl. gesetzl. MwSt. Später eingehende Anmeldungen werden mit € 2.595,- berechnet.

Die Teilnahmegebühr schließt folgende Leistungen ein:

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

Im Anschluss an die Seminartage 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.



## Anmelde-Coupon per Fax: 0 651- 99469 – 281

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

Einzelheiten zur Teilnahme  
Anmeldung und Info:  
Jörg Tautrim , Claus Weichelt

Dr. Jörg Tautrim Engineering  
Beratende Ingenieure  
Postfach 3772  
D-54227 Trier  
Telefon: (+49) - (0) 651 – 99469 -280  
Telefax: (+49) - (0) 651 – 99469 -281

E-Mail: [training@lean-excellence.de](mailto:training@lean-excellence.de) Internet: [www.lean-institute.com](http://www.lean-institute.com)

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

<b>TERMIN 1</b>	<b>TERMIN 2</b>
<b>KW 24</b>	<b>KW 41</b>
<b>13. Juni 2005 bis 17. Juni 2005</b>	<b>10. Oktober bis 14. Oktober 2005</b>
<b>Region Karlsruhe</b>	<b>Region Köln</b>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

**i** <http://www.lean-institute.com/> **Neue Termine für 2006 finden Sie unter** <http://www.lean-institute.com/> **Neue Termine 2005 / 2006 >>**

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 !!**