



Automotive Lean Production
Award & Study
Fragebogen 2024

Bewerbungsschluss 12. Mai 2024

**Preisverleihung: ALP Kongress
am 26.-27. Nov 2024**

Volkswagen Autoeuropa
Palmela, Portugal



Eine Initiative von

**AUTOMOBIL
PRODUKTION**

**AGAMUS
CONSULT**

Automotive Lean Production Award

Die Gewinner 2023 in 5 Kategorien:

OEM

Volkswagen Autoeuropa, Palmela, Portugal

Component Supplier

BMW Group Werk Landshut, Deutschland

Part Supplier

Magna Otomotiv, Kocaeli, Türkei

Digital Use Case

AUDI AG Werk Neckarsulm, Deutschland

Smart Manufacturing (Special Award)

TE Connectivity, Werk Wört/Dinkelsbühl



Video zum Kongress:



Preisverleihung 2023 beim Gewinner von 2022: Das BMWWerk Dingolfing lud für den Kongress in die BMWWelt München ein. (v.l.n.r.) Dirk Reusch (Automobil Produktion), Lukas Hlava (TE Connectivity), Samir Deliormanli (Magna Otomotiv), Mathias Mayer (AUDI AG), Karl Bauer (BMW Group), Fred Schulze (AUDI AG), Thomas Hegel Gunther (Volkswagen Autoeuropa), Dr. Stefan Kasperowski (BMW Group), Dr. Werner Geiger (Agamus), Marc Kräutle (Agamus)

Automotive Lean Production Studie und Fachkongress

Das Branchenmagazin Automobil Produktion und Agamus Consult führen 2024 zum 18. Mal die **Studie Automotive Lean Production** durch.

Die umfassende Studie fokussiert sich auf die Umsetzung von Lean Production Strukturen in der europäischen Automobilindustrie:

Was macht **Lean** in der Praxis so erfolgreich? Welche Lean-Bausteine werden wie implementiert? Welche konkreten Ergebnisse werden bei Qualität, Kosten und Lieferperformance erzielt? Wie entwickelt sich das Lean-Wissen in der Personalstruktur? Wie wirkt sich speziell die **Digitalisierung** der Fertigung auf die Produktionssysteme aus? Wie steht es um die Anwendung von Lean Tools und der **Nachhaltigkeit**?

Allein die interne Beschäftigung mit den Lean-Strukturen bei der Bearbeitung des Fragebogens (Lean Expertise von Agamus Consult aus 18 Jahren ALP Initiative) ist schon wertschöpfend.

Die Teilnahme ist **kostenlos** und erfolgt mit der Einsendung des folgenden Fragebogens (deutsch oder englisch). Einzige Bedingung: Das Werk hat mehr als 250 Mitarbeiter.

Alle Teilnehmer erhalten auf Wunsch eine **individuelle Einzelauswertung mit Benchmarks** im internationalen Vergleich.

Die besten Werke werden für den **Automotive Lean Production Award** nominiert und zusätzlich vor Ort evaluiert. Nach der finalen Auswertung folgt der

Automotive Lean Production Kongress mit Awardverleihung am 26.-27. Nov 2024 bei Volkswagen Autoeuropa in Palmela.

Auf dem hochkarätig besetzten Event präsentieren die Gewinner dem Fachpublikum der Automobilindustrie ihre erfolgreichen Projekte. Alles mit einem Ziel:

Von den besten Lernen: Excellence in Lean & Digitalisierung

Mit auf dem Programm: aktuelle Fachvorträge, Roundtables, Workshops – und natürlich die festliche Siegerehrung in den 5 Award-Kategorien.

Die Gewinner erhalten vom Branchenmagazin Automobil Produktion auf Wunsch ein redaktionelles Profil über ihr Werk zur positiven Kommunikation in den Medien.

Die Automotive Lean Production Initiative:

Ein Gemeinschaftsprojekt von Automobil Produktion und Agamus Consult.

”Die Beschäftigung mit den gestellten Fragen hat unsere Perspektive auf die eigenen Produktionsprozesse nochmals erweitert. Begleitet von intensivem Austausch und tiefgehenden, fachlichen Diskussionen haben wir die Gelegenheit genutzt, Qualität und Abläufe kritisch zu hinterfragen, neu zu betrachten und am Ende weiter zu verbessern. Dass wir den Preis für den Einsatz von Künstlicher Intelligenz (KI) in der Qualitätssicherung beim Widerstandspunktschweißen (WPS) im Rahmen des Projekts WPS Analytics erhalten haben, ist für uns ein Ansporn, in dieser Richtung weiter zu machen.”

Fred Schulze, Werkleiter, Audi Nekarsum

”Wir haben von anderen Akteuren aus der Automobilindustrie und aus der Reflexion über unsere Leistungen viel gelernt, um die nächsten Schritte auf dem (nie endenden) Weg der schlanken und kontinuierlichen Verbesserung definieren zu können. Die Studie ist eine hervorragende Gelegenheit für ein Benchmarking und für kritische Gespräche mit den Agamus-Experten, um unsere Vorteile und Lücken zu verstehen und somit in Zukunft erfolgreich zu sein.”

Lukas Hlava, Werksdirektor TE Wört/Dinkelsbühl

”Die Teilnahme an der Evaluierung Automotive Lean Production hat uns nach einem intensiven Lean-Transformationsprozess eine ehrliche, ungeschönte und tiefgreifende Reflexion unserer aktuellen Situation und des erzielten Fortschritts gegeben. Es war und ist spannend zu erfahren, wo wir als Unternehmen im Vergleich zu anderen Global Playern und insbesondere mittelständischen Unternehmen stehen. Final ist es extrem motivierend, das Erreichte zu sehen und zeigen zu können – einen Award gewinnen zu dürfen, toppt das Ganze dann natürlich unermesslich.”

Dr. Gregor Wasle, CEO InTiCa Systems AG

”Wir haben die Teilnahme an der Automotive Lean Production Initiative genutzt, um einen kompetenten Blick von außen auf unsere Fahrzeugmontage im BMW Group Werk Dingolfing werfen zu lassen, der uns letztendlich auch wertvolle Hinweise gebracht hat. Die erhaltene Auszeichnung mit dem renommierten Award zeigt eindrucksvoll, dass wir die BMW iFACTORY konsequent umsetzen. Dabei denken wir lean und digital immer zusammen.”

Gunther Böhner, Director Rolls Royce Motorcars, Plant Goodwood

Download Fragebogen als PDF-Formular:
www.automotive-lean-production.de

A. Kontaktdaten		
1	Name und Position Studienteilnehmer:	
2	Firma und Anschrift:	
3	Telefonnummer:	
4	E-Mail:	
5	Wie lautet die genaue Bezeichnung Ihrer Einheit (Unternehmen, Werk, ...), mit der Sie an der Studie teilnehmen? Im Folgenden stets als Werk bezeichnet:	
6	Nennen Sie die beiden wichtigsten Produkte Ihres Werkes:	
		JA NEIN
7	Wollen Sie sich um einen der Awards für Ihr Werk bewerben? (Auch wenn Sie sich nicht für den Award bewerben, erhalten Sie die Ergebnisse der Studie)	

B. Strukturdaten		
8	Wie viele Mitarbeiter arbeiten in Ihrem Werk?	
9	Wie hoch ist die Quote der direkten Mitarbeiter zur Gesamtbelegschaft? (Direkte MA = verbringen mind. 80% der Anwesenheit mit wertschöpfenden Tätigkeiten)	%
10	Wie hoch liegt der Frauenanteil ab der Führungsebene Team-Leiter bis zum Top Management?	%
11	Wie hoch liegt die Fluktuationsquote bei den direkten Mitarbeitern? (Direkte MA = verbringen mind. 80% der Anwesenheit mit wertschöpfenden Tätigkeiten)	%
12	Wie hoch liegt die Fluktuationsquote bei den indirekten Mitarbeitern? (Indirekte MA = verbringen weniger als 80% der Anwesenheit mit wertschöpfenden Tätigkeiten)	%
13	Wie hoch liegt die Abwesenheitsquote bei den direkten Mitarbeitern? (Direkte MA = verbringen mind. 80% der Anwesenheit mit wertschöpfenden Tätigkeiten)	%
14	Wie hoch liegt die Abwesenheitsquote bei den indirekten Mitarbeitern? (Indirekte MA = verbringen weniger als 80% der Anwesenheit mit wertschöpfenden Tätigkeiten)	%
15	Welchen Umsatz erzielte Ihr Werk im letzten Geschäftsjahr?	Mio. €
16	Wie viel Prozent Ihres Umsatzes erwirtschaften Sie direkt mit Unternehmen aus der Automobilindustrie?	%
17	Wie beliefern Sie Ihre Kunden? (Bitte unterscheiden Sie nach den folgenden Arten in Prozent nach Warenwert)	
	Batch (Losgrößen)	%
	Just in Time (JIT)	%
	Just in Sequence (JIS)	%
18	Welches sind die hauptsächlichen Produktionstechnologien im Werk? (Bitte geben Sie hierzu die relative Verteilung der direkten Mitarbeiter in der Produktion an)	
	Montage	%
	Roboterschweißen (z.B. Karobau)	%
	Gießen (Metall)	%
	Pressen, Stanzen, Schmieden... (Metall)	%
	Spanende Bearbeitung	%
	Lackieren, Pulverbeschichten, Härten, Galvanik...	%
	Kunststoffverarbeitung (z.B. Spritzgießen, Thermoforming, RIM-Verfahren)	%
	Herstellung elektronischer Baugruppen (z.B. SMD-Bestückung)	%
Sonstige (Bitte nennen): _____	%	

C. Lean – Struktur und Umsetzungsstand						
	Inwieweit haben Sie folgende Lean-Bausteine nachhaltig in Ihrem Werk implementiert?	NICHT IMPLEMENTIERT	PILOT	ZUR HÄLFTE	WEITGEHEND	VOLLSTÄNDIG
19	5S Ordnungs- und Sauberkeits-Programm in allen relevanten Bereichen					
20	FMC - Flexible Manpower Cell Arbeitsumgebung, bei der sich Mensch und Maschine rasch auf veränderte Kundennachfragen einstellen können					
21	Flexible Arbeitszeit Zum Beispiel Arbeitszeitkonten					
22	Fließfertigung Anordnung der Arbeitsstationen entspricht dem Materialfluss; synchrone und verkettete Prozesse					
23	Gruppen-/Teamarbeitsmodelle Mehrfachqualifikation, teilautonome Arbeitsgruppen					
24	Kaizen- bzw. KVP-Workshops Workshops mit den am Prozess beteiligten Mitarbeitern zur kontinuierlichen Verbesserung					
25	Lieferantenentwicklung Aktive Weiterentwicklung des Lieferanten durch den Kunden hin zu einer weitgehenden Integration des Material- und Informationsflusses					
26	Zyklischer Materialversorger in der Produktion Milkrun, Waterspider, etc.					
27	Nivellierung der Fertigung Geglättete Einsteuerung von Kundenabrufen mit dem Ziel, für einen definierten Zeitraum konstante Mengen in definierten Intervallen zu produzieren					
28	Poka Yoke Vermeidung von Fehlern durch ein spezielles Design des Materials oder des Herstellprozesses; fehlerhandlungssichere Prozesse, Prüfmittel und Einrichtungen					
29	Q-Tools QFD, FMEA, 6-Sigma, 8D-Reports, A3-Problemlösungsprozesse, etc.					
30	Schnelle Reaktionssysteme Standardisierte Eskalationsroutinen, die bei Problemen die notwendigen Ressourcen ereignis- und zeitgesteuert zur Verfügung stellen, z.B. "Reißleine"					
31	Schnellrüsten Kurze Rüstzeiten, um flexibel auf Kundenanforderungen zu reagieren; Ziel: Bestandssenkung und Erhöhung der Flexibilität					
32	Standardisierte Arbeit Klare Visualisierung der Arbeitsgänge, definierte Werkerzyklen in Abhängigkeit des Kundentaktes; Ziel: Prozesssicherheit und effizienter Mitarbeiterereinsatz					
33	Standardisierte Kennzahlen Kennzahlen, die die notwendigen Effizienzkennzahlen auf Arbeitsbereichsebene darstellen und zu aussagekräftigen Bereichskennzahlen aggregiert werden					
34	TPM - Total Productive Maintenance Instandhaltungs-Strategie, autonome Instandhaltung, Fremdleistungsmanagement, Ersatzteilmanagement, Kapazitäts- und Terminplanung in der Instandhaltung					
35	Verbrauchssteuerung Zieh-Prinzip/Pull-Prinzip, selbststeuernde Regelkreise					
36	Visual Management Optische Kennzeichnung von Standards im Material- und Informationsfluss, damit Abweichungen offensichtlich werden & unverzüglich gegengesteuert werden kann					

37	Wertstrommethodik Grafische Darstellung des Material- und Informationsflusses als Map und als Design, Ermittlung der Gesamtdurchlaufzeit und der enthaltenen nichtwert-schöpfenden Aktivitäten					
38	Shopfloor Management Führen vor Ort; standardisierte Arbeit und Regelkreise für Mitarbeiter und Führungskräfte					

D. Entwicklung der Leankompetenz			JA	NEIN
39	Seit wann (Jahreszahl) führen Sie in nennenswertem Umfang Lean-Prinzipien und -Tools ein?			
40	Haben Sie eine Lean Roadmap?			
	Falls ja: Beinhaltet Ihre Roadmap auch Digitalisierungsprojekte?			
	Falls ja: Welchen Planungshorizont (in Jahren) bildet diese ab?		Jahre	
41	Führen Sie Reifegradmessungen zum Status Ihres Produktionssystems durch?			
	Falls ja: Welchen Gesamtreifegrad weist Ihr Werk auf? (Angabe positiv in 0-100%)		%	
42	Wie viele freigestellte Lean-Experten (FTE), die keine Linienfunktion wahrnehmen, haben Sie pro 100 Mitarbeiter?			
43	Wie hoch waren die relativen Verbesserungen in Prozent, die Sie durch Ihre Lean-Aktivitäten in den letzten zwei Jahren erzielt haben? Welche relativen Verbesserungen planen Sie in den nächsten zwei Jahren zu erreichen? Bezüglich:		VERBESSERUNG IN DEN LETZTEN 2 JAHREN	VERBESSERUNG IN DEN NÄCHSTEN 2 JAHREN
	Produktivität		%	%
	Reduzierung der Kosten		%	%
	Interne PPM		%	%
	PPM von Lieferanten		%	%
	PPM zu Kunden		%	%
	Durchlaufzeit		%	%
	Bestände		%	%
	OEE		%	%
	Reaktionsgeschwindigkeit		%	%
	Flexibilität		%	%
	Ergonomie		%	%
	Sonstige (Bitte nennen): _____		%	%
44	Wie viele Verbesserungsvorschläge pro Mitarbeiter und Jahr gibt es?			

E. Digitalisierung - Struktur und Umsetzungsstand						
	Inwieweit haben Sie folgende Digitalisierungs-Bausteine nachhaltig in Ihrem Werk implementiert?	NICHT IMPLEMENTIERT	PILOT	ZUR HÄLFTE	WEITGEHEND	VOLLSTÄNDIG
45	Veränderungskultur Der Mitarbeiter hat Raum für Erfindungen und Weiterentwicklungen: Neben Innovationsworkshops werden aus Ideen von Mitarbeitern Projekte generiert, die zur Weiterentwicklung des Unternehmens beitragen (Digital Factory Lab).					
46	No-Code Apps- & Tools-Entwicklung Die Mitarbeiter können ohne Programmierkenntnisse ihre eigenen Apps und Workflows entwickeln, die der Organisation über eine Bibliothek zur Verfügung gestellt werden.					

47	Virtual Reality für Arbeitsplatzgestaltung und Werkertraining Der Arbeitsplatz wird nach der Planung virtuell getestet und von Schwachstellen befreit. Für eine effektive Einarbeitung bzw. einen verkürzten Anlauf werden die Werker anschließend am virtuellen Arbeitsplatz geschult.					
48	Einsatz von Assistenzsystemen für Werker Werker nutzen Assistenzsysteme auf Basis der vernetzten Infrastruktur bei unterschiedlichen Aufgaben in der Fertigung/Montage.					
49	Einsatz mobiler Assistenzsysteme für die untere Führungsebene der Produktion Die untere Führungsebene in der Produktion nutzt mobile Assistenzsysteme auf Basis der vernetzten Infrastruktur für Führungs- und Steuerungsaufgaben.					
50	Usability Bedienung/Anpassung komplexer Anlagen durch den Produktionsmitarbeiter, da die Softwareumgebung durch optimierte digitale Mensch-Maschinen-Schnittstellen (Semiotik) die Bedienung auf den Anwender zugeschnitten darstellt und damit vereinfacht.					
51	Mensch-Roboter-Kollaboration Mitarbeiter teilen sich ihren Arbeitsraum mit Robotern ohne trennende Schutzeinrichtungen und ohne Abstriche der Sicherheit des Mitarbeiters. Die Arbeitsschritte zwischen Mensch und Roboter sind flexibel kombinierbar.					
52	Intuitive Methoden der Roboter-Programmierung Roboter werden nicht mehr aufwendig über Text (Quellcode) programmiert. Stattdessen werden Roboter durch Teach-by-Demonstration (Mensch macht Montagebewegung vor), app- oder sprachbasierte Lösung angelernt.					
53	Inline Bauteilherstellung mittels additiver Verfahren Einsatz additiver Verfahren zur Herstellung von Bauteilen, um einer zunehmenden Individualisierung der Kundenwünsche nachzukommen (Losgröße 1, Reduzierung Vorlaufzeiten, Reduzierung der Logistikkosten).					
54	Systeminhärente Qualitätssicherung Bei Qualitätsproblemen greift das System in Echtzeit in die bestehenden Regelkreise ein und veranlasst Prozesse zur Behebung des Problems.					
55	Predictive Maintenance Durch die Ermittlung optimaler Wartungszeitpunkte auf Basis der Echtzeitmessung können Fehler durch Instandhaltung oder frühzeitige Reparaturen verhindert werden.					
56	Augmented Reality Wartungen und Reparaturen können mit Hilfe eingeblendeter virtueller Objekte (zur besseren Erläuterung) unterstützt werden.					
57	Flexible Fertigungskonzepte Fertigungsanlagen können durch den modularen Aufbau leicht durch ein anderes Modul geändert/erweitert werden. Zudem kann ein flexibler Austausch ganzer Technologiekomponenten stattfinden. Durch Plug-and-Play kooperieren die Systeme und die Interaktion kann mit minimalem Aufwand hergestellt werden.					
58	Digitales Shopfloor Management Relevante Shopfloor-Daten sind in Echtzeit standortübergreifend abrufbar (Wissensmanagement) und werden in regelmäßigen Abstimmungen mit allen Prozessbeteiligten am virtuellen Board verwendet.					
59	Digitale Integration der Wertschöpfungspartner Alle Wertschöpfungspartner (Lieferanten, Kunden, Dienstleister, etc.) nutzen weltweit die gleichen (aktuellen) Daten.					
60	Digitaler Zwilling der realen Produktion Alle Betriebsmittel, Produkte, Anlagen sowie deren Zustände sind eindeutig identifiziert und in einer digitalen Welt abgebildet und miteinander verknüpft.					

61	Digitale Plattform steuert die reale Produktion Eine Produktions-Prozess-Plattform auf Basis des digitalen Zwillings steuert die reale Produktion und Logistik in Realtime, indem bei Änderungen des Zwillings die Arbeitsorganisation autonom mit angepasst wird (Integration von Industrial Engineering, operativer Planung, Steuerung und Durchführung von Produktion und Logistik).					
62	Digitale Integration der Fertigung und Logistik Bei Änderungen in der Fertigung (z.B. Produkt wird an anderer Anlage/Station gefertigt) werden die betroffenen logistischen Prozesse sowie die Simulations- und Produktionsplanungstools in der digitalen Welt automatisch an die Änderungen angepasst.					
63	Process Mining Geschäftsprozesse werden auf Basis von Prozessdaten aus IT-Systemen automatisch rekonstruiert und analysiert (z.B. auf Abweichungen vom Standard).					
64	Deep Learning/Machine Learning Das System verarbeitet große Datenmengen aus unterschiedlichen Formaten, entdeckt durch künstliche Intelligenz die Ursache-Wirkung-Zusammenhänge und gibt selbstständig Handlungsempfehlungen aus.					

F. Lean und Industrie 4.0 – Voraussetzungen, Kulturwandel, Zukunftstrends

65	Wie viele Ihrer Digitalisierungsprojekte wurden mit einem ROI bewertet?						%
66	Inwieweit stimmen Sie folgenden Aussagen zum Zusammenspiel von Lean und Industrie 4.0 zu? (Bitte jeweils mit 0: <i>stimme nicht zu</i> bis 3: <i>stimme voll zu</i> bewerten)						0 - 3
	Lean ist die Voraussetzung für eine erfolgreiche Umsetzung von Industrie 4.0.						
	Industrie 4.0 wird unsere bisherigen Lean-Aktivitäten ersetzen.						
67	Inwieweit treffen die folgenden Aussagen zu den Digitalisierungsprojekten in Ihrem Werk zu? (Bitte jeweils mit 0: <i>trifft nicht zu</i> bis 3: <i>trifft voll zu</i> bewerten)						0 - 3
	Unsere Digitalisierungsprojekte werden mit agilen Projektmanagementmethoden bearbeitet						
	Unsere Digitalisierungsprojekte werden von einer Zentralabteilung umgesetzt						
	Product Owner ist immer der Prozessverantwortliche aus dem Operation-Bereich						
	Product Ownerschaft ist in der Regel doppelt besetzt von der IT und der Produktion/Logistik						
	Wir arbeiten nach dem MVP-Prinzip (minimum viable product) und bauen Funktionalitäten sukzessive aus						
68	Bis auf welche Ebene werden Ziele zu folgenden Themen im Policy Deployment (hoshin kanri) heruntergebrochen? (Bitte kreuzen Sie das Zutreffende an)	Top Management	Mittleres Management	Meister / Gruppenleiter	Teamleiter	Mitarbeiter	Nicht zutreffend
	Lean						
	Digitalisierung						
	Nachhaltigkeit						
69	Inwieweit stimmen Sie folgenden Aussagen zur Veränderung der Zusammenarbeit infolge der Digitalisierung in Ihrem Werk zu? (Bitte jeweils mit 0: <i>stimme nicht zu</i> bis 3: <i>stimme voll zu</i> bewerten)						0 - 3
	Managemententscheidungen werden für die Mitarbeiter transparenter						
	Entscheidungen erfolgen schneller und gezielter						
	Führungskräfte delegieren verstärkt Aufgaben						
	Entscheidungen werden verstärkt im Team getroffen						
	Die Qualität der Regeltermine steigt						
	Das Arbeiten ist weniger hierarchisch						
	Es herrscht ein höherer Innovationsgeist						
	"Wissensinseln" werden zunehmend aufgebrochen						
	Erfahrene Mitarbeiter schätzen verstärkt den Input jüngerer Mitarbeiter (Digital Natives)						
	Jüngere Mitarbeiter übernehmen schneller Führungsaufgaben						

70	Welchen Nutzen ziehen Sie bereits heute bzw. erwarten Sie in Zukunft von folgenden Smart Applications/Technologien? (Bitte geben Sie Ihre Einschätzung wie folgt ab: 0: kein Nutzen; 1: geringer Nutzen; 2: mittlerer Nutzen; 3: hoher Nutzen; 9: keine Aussage möglich)	Heute	Zukunft
	Sensitive Leichtbauroboter		
	Additive Verfahren zur Herstellung von Ersatzteilen und Hilfsmitteln (z.B. Montagehilfen)		
	Datenbrillen/Smart Glasses (z.B. für Logistik/Picking, Videobasierte Wartungs- und Reparaturanleitungen)		
	Industrial Internet of Things (IIoT) Plattform (zur Vernetzung aller IIoT Systeme)		
	In-Memory Data Analytic Software für Prozess- und Maschinendaten (Datenauswertung)		
	Indoor-Tracking (Teileverfolgung) in der Fertigung (z.B. RFID, UWB, etc.)		
	Software für die Simulation zur virtuellen Inbetriebnahme		
	Software zur Abbildung und Simulation der Produktionsprozesse des laufenden Betriebes		
	Condition Monitoring Systeme (Zustandsüberwachung) von Anlagen		
	Software für Predictive Maintenance		
	Digitale Montageanweisungen am Arbeitsplatz (über mobile Endgeräte)		
	Cloud-Plattform mit Lieferanten zur Steuerung von (kritischen) Bauteilen		
	Automatisierte interne Logistik (Kombination von AGVs mit Steuerungssoftware)		
	Pick-by-X (Pick-by-light, -voice, -vision, etc.)		
	Exoskelett als ergonomische Unterstützung für den Werker		
	MES (Manufacturing Execution System)		
	Online (White-)Boards für standortübergreifende Zusammenarbeit in Echtzeit (Digital Visual Management)		
	Software für ganzheitliches Energiemanagement		

G. Nachhaltigkeit			
71	Wie hoch ist der Anteil an regenerativer Energie am Gesamtverbrauch?		%
72	Wie hoch ist der Anteil an eigenerzeugter Energie am Gesamtverbrauch?		%
73	Wie hoch waren die relativen Verbesserungen in Prozent, die Sie durch Ihre Nachhaltigkeits-Aktivitäten in den letzten zwei Jahren erzielt haben? Welche relativen Verbesserungen planen Sie in den nächsten zwei Jahren zu erreichen? Bezüglich:	VERBESSERUNG IN DEN LETZTEN 2 JAHREN	VERBESSERUNG IN DEN NÄCHSTEN 2 JAHREN
	THG Emissionen	%	%
	Abfallmenge	%	%
	Wasserverbrauch	%	%
	Energieverbrauch	%	%
	Anteil an recycelten Materialien	%	%
	Medienverbrauch (Druckluft, Kühlmittel, ...)	%	%
	Sonstige (Bitte nennen): _____	%	%
		JA	NEIN
74	Haben Sie jährliche Zielwerte zu den Nachhaltigkeitskennzahlen aus Frage 73 definiert?		
75	Haben Sie ein Zieljahr zur CO2-Neutralität des Werkes definiert?		
	Falls ja: Bis wann möchten Sie dieses Ziel erreichen?		Jahre
76	Mit welchem Ansatz stellen Sie Verbesserungen bei der Nachhaltigkeit in Ihrem Werk sicher?	JA	NEIN
	Quantifizierbare Zielwerte (z.B. CO2 Ausschuss)		
	Umweltzertifizierung (ISO14000 ff)		
	Energiemanagementsystem Zertifizierung (ISO 16000ff / ISO 50000ff)		
	Corporate Social Responsibility Kennzahl		
	Internes Audit-System		
	Checkliste zur Selbsteinschätzung		
Dritt-Auditsystem (Bitte nennen): _____			

H. Value Stream Performance		
77	Wie hoch ist der Materialanteil (Rohstoffe und Einkaufsteile) am Gesamtumsatz?	%
78	Wie verteilt sich dieses Material auf die folgenden Lieferarten? (Angabe bitte jeweils in Prozent nach Warenwert)	
	Batch (Losgrößen)	%
	Just-In-Time (JIT)	%
	Just-In-Sequence (JIS)	%
79	Wie hoch ist die durchschnittliche Reichweite (Eigen + Konsi) von Fertigwaren in Tagen?	
80	Wie hoch ist die durchschnittliche Reichweite (Eigen + Konsi) von Rohmaterialien in Tagen?	
81	In welchem Rhythmus produzieren Sie Ihre A-Erzeugnisse? (Bitte nur eine Antwort)	
	Mehrmals pro Tag	
	Jeden Tag	
	Jeden dritten Tag	
	Jede Woche	
	Größer als 1 mal pro Woche oder unregelmäßig	
82	Wie ist der Liefergrad Ihres Werks aus Sicht Ihrer Kunden? (Bestelltermin, Liefertermin)	%
83	Wie ist der Liefergrad Ihrer Lieferanten aus Sicht Ihres Werks? (Bestelltermin, Liefertermin)	%
84	Bezogen auf Ihre Engpass-Prozesse/-Maschinen: Wie hoch ist die durchschnittliche Overall Equipment Effectiveness (OEE) bezogen auf die Gesamtproduktionszeit?	%
85	Wie hoch ist die Reklamationsquote bei Ihren direkten Kunden? (Nur Produkt- und Logistikfehler)	PPM
86	Wie hoch ist Ihr First-pass yield?	%
87	Anzahl der Tage ohne meldepflichtige Unfälle	Tage
88	Anzahl der Beinaheunfälle je Tausend Anwesenheitsstunden	

I. Best Practice Beispiel "Digital Use Case" (Optional)		
89	Mit der Kategorie „Digital Use Case“ zeichnen wir auch einzelne Projekte und nicht nur gesamte Werke aus. Jeder Teilnehmer hat die Möglichkeit, sich mit einem erfolgreichen Digitalisierungsprojekt um einen der begehrten Awards zu bewerben, bei dem es gelang, die KPIs des Wertstroms zu verbessern. Bitte reichen Sie Ihr Projekt in einer gesonderten Dokumentation ein, deren Form wir Ihnen freistellen. Gehen Sie dabei insbesondere auf die nachfolgenden Aspekte des Projektes ein.	
	Name/Bezeichnung	
	Start und Ende	
	Zielsetzung	
	Wesentliche Inhalte/Meilensteine	
	Erreichte Verbesserungen (qualitativ, Kennzahlen)	
	Innovationen/Was zeichnet das Projekt insbesondere aus?	
	Erfahrungen/Lessons Learned	
	Rollout/Geplante weitere Umsetzungen	

Ausgefüllt per Mail an: lean.award@agamus.com

Award & Study 2024: Bewerbung und Termine

Automotive Lean Production – Award & Study

ist eine Initiative von Automobil Produktion und Agamus Consult. Daten des Fragebogens werden von Agamus Consult zur Auswertung elektronisch gespeichert und nicht an Dritte weitergegeben. Die Verwendung der Daten für statistische Zwecke erfolgt ausschließlich anonymisiert. Persönliche Daten werden lediglich für Rückfragen im Rahmen der Studie benutzt. Von den Preisträgern werden nur die Unternehmensbezeichnungen veröffentlicht.

Einsendeschluss: 12. Mai 2024

Mehr Informationen und Download Fragebogen:
www.automotive-lean-production.de

Das PDF lokal am PC ausfüllen, speichern und ausgefüllt per Mail direkt an:

lean.award@agamus.com

Agamus Consult, Manuela Hanusa
Tel.: +49 89 44 388 99 22



Willkommen bei Volkswagen Autoeuropa

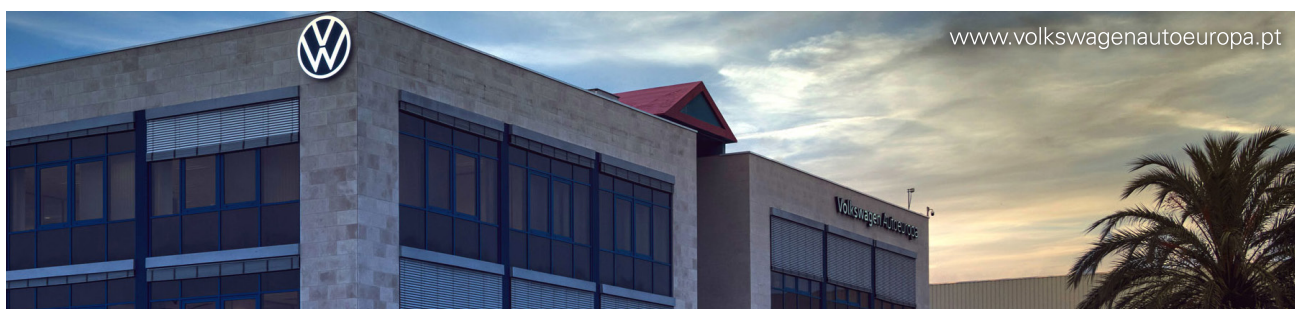
Palmela, Portugal 26.-27. November 2024



Der neue Gastgeber 2024: Thomas Hegel Gunther (Volkswagen Autoeuropa), zwischen (links) Marc Kräutle und (rechts) Dr. Werner Geiger von Agamus Consult.



- Präsentationen der Preisträger der Awards
- Galadinner, feierliche Preisverleihung der Awards
- Exklusive Werkführung im Werk Palmela



www.volkswagenautoeuropa.pt

30 Jahre Agamus Consult

Authenticity. Passion. Consulting.

