



HIGHLIGHTS

„ Es geht darum die Mitarbeiter zu befähigen, Ergebnisse zu erzeugen.“

Charakter.Kompetenz.Power 2.0

Ist Ihr Unternehmen attraktiv für die Generation „Y“?

Lean Administration

Wertschätzung für Stützfunktionen organisieren

Managing for Results

Mit professionellem Projektmanagement zum Ziel



»Selbstkritisches Denken ist Voraussetzung für Erfolg.«

- Jochen Zeitz



Bildnachweis: www.photo-steindl.com

Sehr geehrte Leserin, sehr geehrter Leser,

in den aktuellen „Wer-hat-Schuld“-Debatten und Talkrunden zur Euro-Rettung stach kürzlich folgender Kommentar von Ulrich Wickert zum Thema „Verantwortung“ hervor.

„Sie kann einem schlaflose Nächte bescheren, man kann vor ihr zurückschrecken, aber man wird sie nicht los: die Verantwortung. Sie ist die Tochter der Freiheit. Denn nur, wer frei entscheiden kann, ist verantwortlich für seine Entscheidung. Einerseits. Andererseits ist das so eine Sache mit der Freiheit: Sie ist anstrengend. Und mir scheint, als würden viele Menschen die Anstrengungen der Freiheit meiden und ihre Bequemlichkeit als Sachzwang deklarieren, um

sich ihrer als lästig empfundenen Verantwortung zu entziehen. Selbst dort, wo es um ihre ureigensten Interessen geht“.

Setzen Sie „unternehmerische“ vor Verantwortung und „Entscheidungs“ vor Freiheit, und Sie sind mitten in Ihrem Betrieb. Definieren Sie die „ureigensten Interessen“ mit dem Erhalt der Fähigkeit zur Wertschöpfung, der eigenen und der anvertrauten Mitarbeiter, und Sie kommen auf des Pudels Kern. Was ist Wertschöpfung? Und mit welchen Methoden sichert man sie? Das lernen Sie neben vielen interessanten Neuerungen in dieser CIM Aktuell.

Viel Spaß beim Lesen!

Dr. Götz Marczinski

Ingo Laqua

	Seite
Charakter.Kompetenz.Power 2.0 - Attraktiv für die Generation „Y“ ?	3
Lean Administration - Wertschöpfung in nicht-wertschöpfenden Bereichen	4
Wertstrom-Design für verteilte Standorte der FRÄNKISCHE Industrial Pipes GmbH	5
Schlank in Italien - Lean Manufacturing bei der Barberini S.p.A.	6
Veranstaltungskalender 1/2012	7
Production Excellence - Ein Arbeitskreis, der weiter weiß!	8
CIMSOURCE News: Digital Tool Information	9
CIMSOURCE News: Business Intelligence	10
Next Generation Toolmanagementdas Geheimnis ist gelüftet!	11
Ordnung ist das halbe Leben: Daten sinnvoll in SAP strukturieren	12
Multiprojekt-Management leicht gemacht: Der aggregierte Projektplan	13
Managing for Results - Mit professionellem Projektmanagement zum Ziel	14
CIM Intern	15





Charakter.Kompetenz.Power 2.0 Ist Ihr Unternehmen attraktiv für die Generation „Y“?

Dr. Götz Marcziński

Stimmt es, dass die Berufseinsteiger von heute anders lernen und arbeiten als vorige Generationen? Und wenn ja, was müssen Arbeitgeber deswegen berücksichtigen, um attraktiv für neue Mitarbeiter zu sein? Am Beispiel von CIM Aachen wird deutlich, dass die Managementberatung als Blaupause zum Umgang mit der Generation „Y“ dienen kann.

Experten nennen die Altersgruppe der zwischen 1978 und 2000 Geborenen „Generation Y (Why)“, weil sie alles in Frage stellen.

Wer sich für den Beraterjob entscheidet, der will lernen, der will gewinnen, der will Abwechslung.

Entsprechend der Ergebnisse einer Studie des Ashridge College heißt das, sich auf selbstbewusste, ehrliche, fordernde und lautstarke Mitarbeiter einzustellen, die mit hohen Erwartungen in ein Unternehmen eintreten. „Älteren Kollegen erscheinen sie mit ihrem Auftreten oft arrogant. Auch der ewige Wettstreit, in dem sich die Jüngeren scheinbar ständig messen, liegt den Älteren nicht“, so die Ashridge-Studie.

Diese Eigenschaften erinnern stark



an das Profil des „klassischen“ Management Consultants. „Im Beruf wollen sie wechselnde Aufgaben haben und ständig Neues lernen - was sie am meisten scheuen, sind monotone Arbeit und Leerlauf.“ Genau das bietet die Managementberatung. Kann die Managementberatung also die Blaupause zum Umgang mit der Generation Y sein?

Defizite der Generation Y

Die Personalentwicklung in der Managementberatung hat eine gute Startposition. Denn wer sich für den Beraterjob entscheidet, der will lernen, der will gewinnen, der will Abwechslung. In diesen, auch der Generation Y allgemein zugeschriebenen Eigenschaften ist aber auch ein großes Problem beschrieben. Das „Will“ im Sinne von „gib mir“. Die Erfahrung in der Beratung zeigt, dass sich die Neueinsteiger kaum in der Verantwortung sehen, sich selbst weiterzubilden. Oder mit persönlichem Einsatz, inklusive des Verlustrisikos, für einen Sieg zu kämpfen.

Insofern teilen wir die Einschätzung der in der Ashridge-Studie befragten Personalverantwortlichen, dass den Jobeinsteigern von heute einiges fehlt. Konkret geht es um die kritische Selbsteinschätzung, das Urteilsvermögen und die Fähigkeit zur Formulierung und Verteidigung einer klaren Meinung.

Blaupause Managementberatung

Die kritische Selbsteinschätzung wird bei CIM Aachen durch den regelmäßigen Review von persönlichen Zielen und von Projektzielen geschult, ergänzt durch die wechselseitige Beurteilung von und durch Kollegen. Der Begriff des Vermögens im Sinne von „was



Aachen als eine Referenz für eigene Erfahrungswerte. Bei allen Maßnahmen geht es darum, die Mitarbeiter zu befähigen, Ergebnisse zu erzeugen. Denn die Fähigkeit zur Wertschöpfung ist die Fähigkeit, Ergebnisse zu erzeugen, für die es eine Wertschätzung seitens des Kunden gibt, so ein Grundsatz der fundamentalen Logik.

Es geht darum die Mitarbeiter zu befähigen, Ergebnisse zu erzeugen.

Work-Life-Balance

Die Managementberatung kann also als Blaupause für den Umgang mit der Generation Y dienen, wenn ein letzter Punkt geklärt ist. Zwar schreckt gerade in der Beratung keiner vor einer 50-70 Stunden-Woche zurück. Weil aber das Privatleben hoch im Kurs steht, muss hierfür ein Ausgleich geschaffen werden. Theoretisch ist dazu in der Beratung viel Platz,

Die Generation „Y“ allgemein ist positiv auf Feedback gepolt – Eine gute Voraussetzung für das Training-on-the-Job!

vermagst Du zu tun“ spielt dabei eine große Rolle.

Als ein Baustein für das eigene Urteilsvermögen wird bei CIM Aachen die sog. „Fundamentale Logik“ des Industriebetriebs geschult. Damit erhalten die Mitarbeiter den verdichteten Erfahrungsschatz der CIM

praktisch passen geplante Auszeiten selten mit Zeiten ohne „Assignment“ aufeinander.

Diskutieren Sie mit ausgewiesenen Experten und Praktikern über die Herausforderungen der Personalentwicklung. Das Chefseminar 2012 bietet hierfür den passenden Rahmen.

Lean Administration – Wertschöpfung in nicht-wertschöpfenden Bereichen steigern

Ingo Laqua

Wie löst man zufriedenstellend die Herausforderungen, die sich stellen, wenn die Wertschöpfungsfähigkeit vermeintlich nicht-wertschöpfender Bereiche gesteigert werden soll? Wir propagieren einen ganzheitlichen Ansatz aus Führungsprinzip, methodischen Ansätzen und praktischen Hilfsmitteln und nennen es Lean Administration.

Keine Angst, wir rennen keiner neuen Management-Mode hinterher. Denn in 25 Jahren haben wir viele Management-Moden kommen und gehen gesehen. Was wir gelernt haben: Es gibt nicht „die“ Methode oder „die“ Philosophie. Aber an allen Ansätzen und Methoden ist etwas Wahres dran und in ihnen ist etwas Brauchbares zu finden. Es gibt ein Muster wirksamer Ansätze:

- Wirksame Ansätze verbinden Methodik mit einer Führungsphilosophie. Erst die Regeln ändern, dann die Menschen, ist einer der wahren Sätze aus dem Veränderungsmanagement.
- Wirksame Ansätze gehen vom Kunden als Erfolgsmaßstab aus. Wertschöpfung ist definiert als Wertschätzung des Kunden.
- Wirksame Ansätze unterscheiden Maßnahmen zur Beseitigung struktureller Probleme (Effektivität) und solche zur Ablaufoptimierung (Effizienz) und bringen sie in der richtigen Reihenfolge zur Anwendung.
- Wirksame Ansätze messen die Wirkung anhand klarer Kennzahlen, die die fundamentale Logik des Betriebs abbilden.
- Erfolgreich sind diejenigen, die nicht jeder Mode hinterher rennen, sondern sich die wirksamen Bausteine zu einem stimmigen Gesamtkonzept zusammenfügen. Und dann auch konsequent den eingeschlagenen Weg gehen.

Eine wirksame Methode, um Mitarbeiter zu befähigen, Wertschöpfung von Verschwendung zu unterscheiden und entsprechend zu handeln, muss sich also an diesen Elementen messen lassen. Und warum ist „Lean Administration“ dafür der passende Begriff?

Lean heißt „Sehen Lernen“

Dass der Baukasten des Lean Managements geeignet ist, die Wertschöpfung zu Lasten der Verschwendung zu steigern, ist in



Bei Lean Administration geht es um die Wertschätzung für die „Supporters“

der Produktion hinreichend belegt. So wird beispielsweise mit dem Wertstrom-Design und dem dazugehörigen „aus-der-Kundenperspektive-sehen-zu-lernen“ eine Methodik mit einer Führungsphilosophie verbunden.

Dass dabei die Definition von Wertschöpfung über Kalkulationsschemata und Zeitbausteine zu kurz greift merkt man, wenn die bewährten Lean-Prinzipien jenseits der letztlich durch manuelle Tätigkeiten dominierten Produktionsbereiche angewendet werden sollen. Hilfreich ist hier die Wertschätzung des Kunden als Maßstab zu nehmen. Damit wird der Blickwinkel des „Sehen lernen“ auf „Produkte“ für interne Kunden erweitert, beispielsweise ein Lastenheft für die Entwicklungsabteilung. Mit der Wertschätzung des Kunden als Maßstab rücken auch solche Leistungselemente ins Blickfeld, die vom Kunden wahrgenommen werden aber die nicht auf der Preisliste stehen. Hierzu gehören zum Beispiel verbindliche Aussagen zu Lieferzeiten.

Mit dem erweiterten Blickwinkel auf die Wertschöpfung verbietet es sich folgerichtig auch, von Gemeinkostenbereichen zu sprechen. Auch dieser Begriff kommt aus der Kostenrechnung bzw. aus der Kalkulation und wird der Bedeutung vieler administrativer Bereiche nicht gerecht. Denn schließlich geht es a priori um die Wertschätzung für die Produktentwicklung, das Industrial Engineering und die Auftragsabwicklung und alle anderen Stützfunktionen, die es im Betrieb gibt. Deswegen sprechen wir wertfrei von „Administration“.

25 Jahre Erfahrung in einem Buch

Mit dem Buch „Lean Administration“ erhalten Sie, fokussiert auf die administrativen Bereiche, Zugriff auf die Essenz von 25 Jahren Erfahrung in der Organisationsentwicklung in der Prozessgestaltung. Ein ganzheitliches Konzept – stimmig, wirksam und innovativ.



Inhalt

- **Die Vorgehensweise**
Philosophie statt Projekt
- **Prozesse abgrenzen**
Die administrativen Prozesse im Industriebetrieb
- **Die Voraussetzungen schaffen**
Das Konzept zur Wirkung bringen
- **Lean Administration erfolgreich anwenden**
Wirksame Methoden
- **Nicht zwingen. Überzeugen.**
Die Mitarbeiter abholen

Kennziffer: 6011

Über mehrere Werke hinweg – Wertstrom-Design für verteilte Standorte

Markus Schoor

Derzeit kommen Hersteller und Zulieferer der Automobilindustrie mit den Produktionskapazitäten an ihre Grenzen. Das wird hoffentlich so bleiben, denn der Markt nimmt weder Rücksicht auf Produktionsengpässe noch auf Überkapazitäten. Volumen- und Variantenflexibilität sind gefragt, nicht nur wenn es um Kapazitätserweiterungen geht.

Die FRÄNKISCHE Industrial Pipes GmbH & Co. KG mit Hauptsitz in Königsberg/Bayern stellt derzeit an sechs weltweit verteilten Standorten Produkte für Automobil- und Industrieanwendungen so erfolgreich her, dass die erst vier Jahre alte Fabrik in Okříšky (Tschechien) bereits an die Kapazitätsgrenze stößt. Die Fertigungs- und Montagekapazitäten zu erhöhen ist die logische Konsequenz. Dabei soll aber sichergestellt werden, dass die bestehenden Potentiale vollständig ausgeschöpft werden. Sind die Durchlaufzeiten minimal? Wie steht es mit den Beständen und der Flächenproduktivität?

Den Ist-Zustand auf den Punkt bringen

Zur Klärung dieser Fragestellung wurde für die über die beiden Standorte Königsberg (Vorfertigung von Rohren) und Okříšky (Konfektionierung) verteilte Supply Chain eine Wertstrom-Analyse durchgeführt. Die „Current State Map“ offenbarte schnell die Potentiale in Bezug auf Bestände und Durchlaufzeiten. Der Review der im Rahmen der Produktionssystematik eingesetzten Methoden und Tools ergab zudem, dass Vieles zwar im Ansatz vorhanden war, die Harmonisierung untereinander sowie die konsequente Umsetzung jedoch Optimierungspotential aufzeigte.



Bildnachweis: Fränkische Industrial Pipes GmbH & Co. KG

Wertstrom-Design zum Mitmachen



Bildnachweis: Fränkische Industrial Pipes GmbH & Co. KG

Realisierte volumenflexible Montagezelle

Schnell greifbare Ergebnisse erzeugen

Aus diesem Grund wurde dann das Produktionssystem neu aufgesetzt. Ausgehend vom ‚Ort der Wertschöpfung‘ wurden die Arbeitsinhalte für die Konfektionierung am Standort Okříšky ausgetaktet und die Montagestationen bestandsfrei in einer intelligenten Montagezelle zusammengelegt. Durch eine skalierbare Taktung wird es nun möglich, die Montagezelle mit zwei, drei oder vier Mitarbeitern zu besetzen, wodurch eine hohe Volumenflexibilität sichergestellt werden kann. Der Umbau der Montagezelle erfolgte pragmatisch im Rahmen eines Kreativ-Workshops, an dessen Ende bereits nach dem neuen Prinzip montiert werden konnte. Die Produktion im Fluss, die hierdurch erzeugt wurde, eliminierte für Halbfabrikate die Stellplätze in Produktion und Lager sowie die zugehörigen Ein- und Auslagerungsvorgänge.

Die Systematik konsequent ausrollen

Motiviert durch die greifbaren Ergebnisse des ersten Workshops folgte ein weiterer mit dem Fokus auf den werksübergreifenden Wertstrom. Hierbei rückte die Losgrößendefinition der Vorfertigung in den Mittelpunkt des Interesses. Die im ersten Ansatz berechnete Losgrößenoptimierung aus der singulären Sicht des Stammwerks führte nicht zum Optimum für den gesamten Wertstrom. Eine Reduzierung der Losgrößen im Stammwerk wurde erforderlich, um eine marktsynchrone Produktion über die gesamte Wertschöpfung

realisieren zu können. Hierzu wurden Rüst-Workshops durchgeführt, mit denen die Rüstzeiten an den Spritzgussmaschinen der Vorfertigung um 40% reduziert werden konnten. Die Supply Chain über beide Werke wird zukünftig über definierte KANBAN-Bestände in einem Supermarkt verbunden.

Jiří Novotný,
Werkleiter Okříšky
Fränkische Industrial
Pipes GmbH & Co. KG



» Entscheidend für die Akzeptanz und den damit verbundenen Erfolg waren die sofort sichtbaren Ergebnisse im ersten Workshop hier in Tschechien. Wir haben schnell eine erweiterte Sicht auf die Produktionsprozesse gewonnen und gleichzeitig eine Eigendynamik ausgelöst, mit der wir selbst nicht gerechnet haben. «

Mit der Betrachtung und Optimierung des werksübergreifenden Wertstroms wurde der Grundstein für ein ganzheitliches Produktionssystem bei der Fränkischen Industrial Pipes gelegt. Nun gilt es, die weiteren Maßnahmen, die sich im Laufe des Projektes herauskristallisierten, in Königsberg und Okříšky konsequent umzusetzen sowie die Systematik auf die anderen Produktionsstandorte zu übertragen. Die Experten von CIM Aachen stehen der Fränkischen hierbei als Coach weiter zur Seite.

Kennziffer: 6040

Schlank in Italien – Lean Manufacturing bei der Barberini S.p.A.

Markus v. Reden, Philipp Gehrke

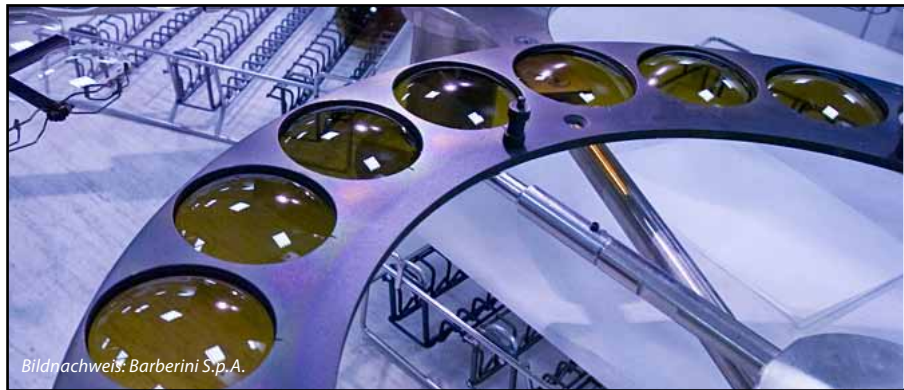
Für Unternehmen mit hoher Variantenvielfalt ist es entscheidend, die Bestände unter Kontrolle zu haben. Wenn dann Maschinen und Fertigungslinien an der Kapazitätsgrenze auf stark schwankende Kundenbedarfe treffen, sind kurze Durchlaufzeiten und eine belastbare Planungssystematik angesagt.

Die Barberini S.p.A aus Silvi (Italien) ist weltweit führend in der Herstellung von optischen Gläsern für Sonnenbrillen, speziell wenn es um polarisierte Gläser geht. Und um die komplexen Technologiefolgen zur Produktion von Gläsern für Sonnenbrillen wettbewerbsfähig zu gestalten, sind stabile Prozesse, höchste Qualität und ein entsprechendes Maß an Automatisierung notwendig.

Die Fakten identifizieren

Zunächst wurde eine gründliche Datenanalyse durchgeführt. Dazu sind der cc-analyzer und der cc-sequencer von CIMSOURCE Software eingesetzt worden, weil die in der reinen „Wertstrom-Lehre“ empfohlene Beschränkung auf eine Produktfamilie der Komplexität der Gläserproduktion nicht gerecht wird. Untersuchungsgegenstand waren die Anzahl offener Fertigungsaufträge, Durchlaufzeiten, Flussfaktor (Verhältnis von Hauptzeit zur Durchlaufzeit) als Maßstab für die Wertschöpfung, die interne Liefertreue, die Produktivität und die Bestände.

Mit Hilfe des Wertstrom-Mappings wurden vor Ort die Schwachpunkte des heutigen



Bildnachweis: Barberini S.p.A.

Produktionssystem identifiziert. Probleme mit der Vorhersage verlässlicher Durchlaufzeiten in der Produktion in Kombination mit einer deutlichen Ausschussquote führten zum unkontrollierten Start von Fertigungsaufträgen und zur kurzfristigen Verschiebung von Prioritäten. Dadurch stiegen der Arbeits-

Ein neues Produktionssystem definieren

Das Wertstrom-Design bildet die Basis für das zukünftige Produktionssystem, welches auf die marktsynchrone Produktion und die Vermeidung von Verschwendung (MUDA) abzielt. Mit dem Produktionssystem werden die relevanten Methoden und Hilfsmittel (z.B. KANBAN, FIFO, „frozen zone“, etc.) ausgewählt und den Produktionsfaktoren zugeordnet.

Auf der Grundlage der Ergebnisse des Wertstrom-Mappings und der Tatsache, dass sich die Herstellung von polarisierten Gläsern in drei voneinander entkoppelte Teilprozesse gliedern lässt, entschied sich das Projektteam, zwei KANBAN-gesteuerte Supermärkte einzuführen.

vorrat in der Fertigung und der Umlaufbestand. Außerdem wurden Engpass-Prozesse „verstopft“ auf der Werkstattebene mit der Einführung sog. „Pitch-Boards“ begleitet, um die Reihenfolge der „Nachfüllaufträge“ zu bilden. Damit wurde auch die zentrale Planungsabteilung entlastet und die Planungshoheit für die Reihenfolgeplanung dezentral in die Hände der jeweiligen Segment-Leiter gelegt. Ergebnis des dezentralen Ansatzes sind die gesteigerte Reaktionsgeschwindigkeit auf Maschinenausfälle und die schnellere Umplanung der entsprechenden Aufträge.

Lean-Prinzipien schulen

Bevor die beschriebenen autonomen KANBAN-Kreise eingeführt wurden, sind verschiedene Lean Management- und Rüstworkshops durchgeführt worden, jeweils ausgerichtet auf verschiedene Pilotbereiche.

So haben beispielsweise die Anwendung der 5S-Methode in einer überlasteten Werkzeugbauabteilung und die Rüstzeitreduzierung bei einem automatisierten Prozessschritt beeindruckende Verbesserungen gebracht und die Mitarbeiter und Führungskräfte motiviert, die Lean-Techniken breiter anzuwenden. Die vorbeugende Instandhaltung und Reinigungsstandards wurden gemeinsam mit den Mitarbeitern von Barberini, dem Maschinenlieferanten und CIM Aachen erarbeitet, um die Ausschussquoten zu senken und die Produktivität in den technologiegetriebenen Bereichen zu steigern.

Fazit

Hohe Reaktionsgeschwindigkeit auf Kundenwünsche und niedrige Bestände sind auch bei komplexen Technologiefolgen kein Widerspruch. Die Einführung von „Lean-Prinzipien“ vereinfacht den Planungsprozess und hilft Verschwendung zu vermeiden.

Kennziffer: 6050



Bildnachweis: Barberini S.p.A.

Die komplexen Technologiefolgen zur Herstellung polarisierter Brillengläser sind entsprechend anspruchsvoll für das Wertstrom-Design.

Produktionssystem identifiziert. Probleme mit der Vorhersage verlässlicher Durchlaufzeiten in der Produktion in Kombination mit einer deutlichen Ausschussquote führten zum unkontrollierten Start von Fertigungsaufträgen und zur kurzfristigen Verschiebung von Prioritäten. Dadurch stiegen der Arbeits-

Aufgrund der daraus resultierenden internen Kunden-Lieferanten-Beziehungen konnte das Produktionsprogramm ausnivelliert und stabilisiert werden, so dass unnötige Rüstvorgänge vermieden und die Ausschussquote verringert werden konnten. Dieser Umstieg von Push- auf Pull-Steuerung wurde

Veranstaltungskalender 1/2012

17. Januar 2012 Veranstaltungsort: teilnehmende Unternehmen	<input type="checkbox"/>	3. Sitzung Arbeitskreis Production Excellence Thema: Optimierung der Anlageneffizienz Leitung: Ingo Laqua
24. Januar 2012 Maritim Hotel, Ulm	<input type="checkbox"/>	Seminar: Wirtschaftliches Zerspanen Thema: Dienstleistung Toolmanagement Leitung: Dr. Götz Marczinski
Februar/März 2012 Veranstaltungsort: teilnehmende Unternehmen	<input type="checkbox"/>	4. Sitzung Arbeitskreis Production Excellence Thema: Effizienter Materialeinsatz Leitung: Ingo Laqua
21./22. März 2012 Vaals	<input type="checkbox"/>	15. Chefseminar: Charakter.Kompetenz.Power 2.0 Thema: Mitarbeiter der Generation „Y“ finden und binden Leitung: Dr. Götz Marczinski
März 2012 Bochum	<input type="checkbox"/>	Business Intelligence Roadshow Leitung: Ingo Laqua
Mai 2012 Frankfurt a.M.	<input type="checkbox"/>	Business Intelligence Roadshow Leitung: Ingo Laqua
Mai 2012 Veranstaltungsort: teilnehmende Unternehmen	<input type="checkbox"/>	5. Sitzung Arbeitskreis Production Excellence Thema: Mitarbeiter produktiv einsetzen Leitung: Ingo Laqua
12. Juni 2012 SAP AG, St. Leon-Rot	<input type="checkbox"/>	PPS.PRAXIS: LEAN PRODUCTION 2.0 Leitung: Dr. Götz Marczinski



15. Chefseminar – Charakter.Kompetenz.Power 2.0

21./22. März 2012
 Hotel Kasteel Bloemendal, Vaals, NL

Thema:
 Charakter.Kompetenz.Power 2.0
 - Mitarbeiter der Generation „Y“
 finden und binden

Stimmt es, dass die Berufseinsteiger von heute anders lernen und arbeiten als vorige Generationen? Und wenn ja, was müssen Arbeitgeber deswegen berücksichtigen, um attraktiv für neue Mitarbeiter zu sein? Welche Rolle spielen dabei „Social Media“?

Kennziffer: 5001



Ja, ich wünsche Einladungen zu den angekreuzten Veranstaltungen.

Einfach mailen an info@cim-aachen.de oder ausfüllen, ausschneiden und per Fax (0241/8887-100) an CIM Aachen senden.

Melden Sie sich unter www.cim-aachen.de direkt an.

Weitere Fragen?
 Wir stehen Ihnen jederzeit gerne unter der Telefonnummer 0241-8887-105 zur Verfügung.

Name _____

Unternehmen _____

Abteilung/Funktion _____

Straße _____

PLZ/Ort _____

Telefon/Fax _____

E-Mail _____

Production Excellence – ein Arbeitskreis, der weiter weiß!

Ingo Laqua

Auch 20 Jahre nach der ersten Lean-Welle ist Production Excellence im Industriebetrieb immer noch keine Selbstverständlichkeit. Wer heute noch nicht so weit ist, die Versorgung des Kunden mit minimalen Durchlaufzeiten und optimalen Beständen sicherzustellen, braucht sich dafür nicht entschuldigen. Er sollte aber wissen, dass es zu Lean Production keine Alternative gibt und sich im Arbeitskreis „Production Excellence“ über Potenziale der schlanken Produktion informieren.



Im Arbeitskreis „Production Excellence“ werden Best-practice-Beispiele vor Ort diskutiert

Zum dritten Mal veranstaltet die CIM Aachen GmbH zusammen mit gastgebenden Unternehmen den Arbeitskreis „Production Excellence“. Ziel ist es, Chancen und Möglichkeiten der schlanken Produktion zu thematisieren, Best-practice-Beispiele zu diskutieren und den Erfahrungsaustausch der Teilnehmer untereinander zu fördern. Am Ende der fünf Arbeitskreissitzungen sollen sich die Teilnehmer ein vollständiges Bild über ihr individuelles Produktionssystem machen können und die mitgenommenen Ideen in der Praxis umsetzen.

Jürgen Hagenacker,
Helbako GmbH



»Dies ist bereits mein fünfter Arbeitskreis von CIM Aachen. Der enorme Praxisbezug und die vielen Fallbeispiele sind für mich der Anreiz, immer wieder teilzunehmen.«

Die Produktionssystematik – Auftakt des Arbeitskreises bei der SCHOTT AG

In der ersten Veranstaltung im September wurden bei der SCHOTT AG in Mainz die Grundlagen einer effizienten Produktionssystematik diskutiert. Das Produktionssystem bildet den individuellen Rahmen, der die auf die Ziele der Produktion ausgerichteten Methoden und Tools des Lean Managements zusammenfasst. Wie dies fernab der Serienfertigung in einem werkstatorientierten „Manufakturbetrieb“ wie der Edelmetall-Werkstatt von SCHOTT gelingt, erläuterte Manfred-Josef Borens, Leiter Fertigung bei SCHOTT. Die grundlegenden Anforderungen an das Produktionssystem leiten sich hier aus extrem hohen Materialkosten für Platin sowie aus sehr kurzen Wiederbeschaffungszeiten für die Kunden ab. Ein Zielkonflikt zwischen Bestand und Verfügbarkeit, dem konsequent mit Lieferserviceklassen und Produktionsnivellierung begegnet wird.

Die wertstromoptimierte Produktion –
2. Sitzung bei Oerlikon Barmag

Die zweite Veranstaltung bei der Oerlikon Barmag – Zweigniederlassung der Oerlikon Textile GmbH & Co. KG, Remscheid beantwortete die Frage, wie eine Produktion effizient am Wertstrom ausgerichtet wird. Hierbei muss zunächst der Wertstrom identifiziert und dann mit gezielten Methoden optimiert werden. Dass dies auch in der Einzel- und Kleinserienfertigung sinnvoll ist, machte CIM Aachen in einem Impulsvortrag deutlich, der im Teilnehmerkreis diskutiert wurde. Gerardo Franciosi, Leiter Montage Spulköpfe bei Oerlikon Barmag, zeigte im Beitrag des Gastgebers auf, dass neben der konsequenten Ausrichtung der Produktion am Wertstrom auch Six-Sigma-Projekte zur Sicherstellung der Montagestabilität durchgeführt werden und somit Bestandteil des Produktionssystems sind.

Die nächsten Arbeitskreissitzungen

In den weiteren Sitzungen des Arbeitskreises, die im ersten und zweiten Quartal

Jürgen Horbach,
TENTE-ROLLEN GmbH



»Ich bin zum ersten Mal dabei und beeindruckt vom Tiefgang und vom Niveau, auf dem dort diskutiert wird. Ich freue mich schon auf die nächsten Sitzungen.«

2012 stattfinden, werden zur weiteren Vervollständigung des Produktionssystems die Produktionsfaktoren Mensch, Maschine und Material in den Vordergrund gestellt. Auch diese Sitzungen werden wie gewohnt in einem teilnehmenden Unternehmen stattfinden.

Kennziffer: 3001

FAQs

Woher weiß ich, was bisher gelaufen ist?

Für jede Arbeitskreissitzung wird ein Protokoll erstellt. Bei erstmaliger Anmeldung zu einer Sitzung erhalten Sie die Protokolle der vergangenen Sitzung kostenlos zur Verfügung gestellt.

Kann ich noch in den Arbeitskreis einsteigen?

Die Arbeitskreissitzungen sind unabhängig voneinander buchbar. Auch thematisch sind es in sich geschlossene Veranstaltungen, die sich zu einer ganzheitlichen Produktionssystematik ergänzen. Ein Einstieg zu einem späteren Zeitpunkt ist deshalb jederzeit möglich.

Was kostet der Arbeitskreis?

Der Arbeitskreis kostet je Sitzung und Teilnehmer € 390,- zzgl. MwSt. Weitere Teilnehmer erhalten einen Rabatt, für das ausrichtende Unternehmen ist die jeweilige Sitzung kostenlos. Details unter:

www.cim-aachen.de/campus_ak_production_excellence2011.php



NEWS +++ NEWS +++ NEWS +++



Erfolgreicher Messeauftritt

Wer auf der EMO 2011 das Toolmanagement der nächsten Generation live erleben wollte, wurde per RFID Erkennung persönlich begrüßt. Highlight der Messebeteiligung war das Toolmanagement on Demand mit dem CS-ToolPal.



Toolmanagement - Seminar mit integrierter Fachausstellung

GÜHRING



- **24. Januar 2012**
MARITIM Hotel, Ulm
- **Thema:**
Dienstleistung Toolmanagement

Kennziffer: 5013



Nützliche Ergebnisse des Theseus Forschungsprogramms

Erfolgversprechende Entwicklungsergebnisse im bundesweiten Entwicklungsprogramm Theseus zum „Internet der Dienste“. CIMSOURCE Software ist es mit den Projektpartnern EXAPT und dem Lehrstuhl Informatik IX der RWTH gelungen, Werkzeugdaten aus DXF-Grafiken zu extrahieren und für die 3D Datengenerierung aufzubereiten. Auch

die Extraktion von Technologiedaten aus „alten“ NC-Programmen und deren Darstellung als Bearbeitungselemente ist prototypisch gelungen. Damit bekommen Sie ein Softwarewerkzeug an die Hand, um beispielsweise Featurebibliotheken automatisiert aufzubauen.

Kennziffer: 8040

Nr.	K	E	Bearbeitung	Werkzeug	Bezeichnung	Durchm. [mm]	Tiefe	Anz
1			Gewindebohren (12 x -37)	10008				
			Zentrieren	10016	NC-ANBOHRER	6,00	5	
			Spiralbohren	10020	SPIRALBOHRER	10,00	27	
			Gewindebohren	10008	GEWINDEBOHRE	12,00	-37	
2			Gewindebohren (12 x -37)	10008				
			Zentrieren	10016	NC-ANBOHRER	6,00	5	
			Spiralbohren	10020	SPIRALBOHRER	10,00	27	
			Gewindebohren	10008	GEWINDEBOHRE	12,00	-37	
3			Gewindebohren (12 x -37)	10008				



Gefördert durch:



aufgrund eines Beschlusses des Deutschen Bundestages

Werkzeugdaten für Siemens PLM

Mit CS-CAMbase steht für die Anwender von Teamcenter die Welt der Standardwerkzeuge direkt zur Verfügung. Die gemäß der DIN 4000 strukturierten Werkzeugkomponenten unterliegen dem Up-Date-Prozess von CIMSOURCE. Darüber hinaus erhalten Sie bei CIMSOURCE Software Unterstützung bei der firmenindividuellen Einrichtung des Teamcenter Resource Managers.

Kennziffer: 8007



Software and Technology

NEU!
Besuchen Sie unsere Website:

www.cimsource.com





NEWS +++ NEWS +++ NEWS +++

BI Roadshow – Ein voller Erfolg



Die Leistungsfähigkeit ihrer Lösungen im Business Intelligence-Umfeld stellte CIMSOURCE Software auf der Deutschlandtour 2011 vor. Ein besonderes Highlight: Die Beiträge aus der Praxis der KHS GmbH und der Carl Zeiss SMT GmbH (im Bild: R. C. Molz, Carl Zeiss).

Auch 2012 haben Sie die Möglichkeit, CIMSOURCE BI live zu erleben!

Kennziffer: 9010



QlikView 11 – was gibt es Neues?

CIMSOURCE BI basiert auf QlikView. Damit profitieren CIMSOURCE BI Kunden von den aktuellen Innovationen in Sachen Performance und Mobile Computing. Die Highlights der neuen Version QlikView 11 sind:

- Social Business Discovery: Schnellere Entscheidungen dank Kollaboration
- Vergleichende Analyse für eine bessere Datenübersicht
- Einsatz von Apps für iPad, Android-Tablets und BlackBerry Playbooks
- Rapid Analytic App Plattform für individuelle Echtzeit-Analysen

Kennziffer: 8050

Krise an? Krise aus?
Szenarien einfach simulieren



Die aus dem Liquiditäts-Cockpit bekannten Simulationsmöglichkeiten ('Was-wäre-wenn-Szenarien') sind nun auch im Produktions-Cockpit möglich. So kann beispielsweise simuliert werden, welche Auswirkungen eine Zusatzschicht auf das Kapazitätsprofil hat oder wie sich ein erhöhter OEE (overall equipment efficiency) auswirkt.

Kennziffer: 8055

Empfehlenswert: Die Production Intelligence Suite

Die Analyse-Tools zur Ausrichtung der Produktion am Wertstrom sowie das Produktions-Cockpit in einem Paket. Ideal für projektbezogenes Arbeiten und nachhaltiges Monitoring.

cc-Analyzer



- Sortimentsbereinigung
- KANBAN-Potentiale
- Festlegung Dispositionsparameter

cc-Sequencer



- Linienfertigung
- Optimierung Fertigungslayout
- Materialbereitstellung

cc-Minimizer



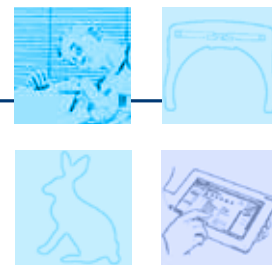
- Kleine Losgrößen
- FIFO-Prinzip

Produktions Cockpit



- Visualisierung der Wirksamkeit des Produktionssystems

Kennziffer: 8060



Next Generation Toolmanagement – ... das Geheimnis ist gelüftet!

Boris Kaiser

Im Vorfeld der EMO 2011 haben wir Sie über unsere laufenden Entwicklungsarbeiten informiert. Die etwas andere Informationskampagne in Form der Mystery Campaign ist auf breite Zustimmung gestoßen. Viele fragen nach der Auflösung des Rätsels. Im Prinzip ging es um die Bausteine des Next Generation Toolmanagements.

Zum Next Generation Toolmanagement gehören ein AutoID System für Werkzeuge, ein dazu passendes Werkzeugausgabesystem, Service statt Software und die automatisierte Datenbereitstellung.



UHF RFID-Tag auf Metall funktioniert – wenn man die Position mit Bedacht wählt.

Am Anfang der Entwicklungsarbeiten im Krisenjahr 2009 stand die Frage nach kostengünstigen RFID-Tags. Im Einzelhandel sind wir fündig geworden. Funktionieren die Dinger auf Metall? Die entsprechenden

war damit geklärt. Der gleiche Ansatz für Komplettwerkzeuge ist mit den bereits bekannten „Tool Tags“ gelungen. Diese waren einfach mit den RFID-Chips zu taggen – fertig!

Mit wenigen Antennen in der Fertigung ist damit ein automatisches Tooltracking

kommunizieren. Sie können also von jedem Platz im Betrieb (oder von zu Hause) den Werkzeugkreislauf überwachen. Und was ist, wenn das (W)-LAN abstürzt? Nehmen Sie den CS-ToolPal „unter den Arm“, setzen Sie sich ins nächste Internet-Cafe oder nutzen Sie Ihr Handy – und weiter geht's!



Automatisches Tooltracking mit RFID Tags - nur wenige Antennen werden benötigt.

möglich. Manuelle Zugangs- und Abbuchungen sind nicht mehr notwendig. Diese Werkzeugidentifikation der nächsten Generation lässt sich an jedes Toolmanagement-System anbinden. Richtig Spaß macht das natürlich erst, wenn auch hier auf die Next Generation gesetzt wird.

CS-ToolPal nutzt die Vorzüge des Cloud Computing und macht das Toolmanagement on Demand möglich.

Super Leistung für vertretbare Kosten – am besten gleich testen!

Kennziffer: 8010



Die Schubladen wurden mit Kunststoff „durchsichtig“ gemacht.

– rundum sorglos aus der Wolke?

Skalierbar nach Bedarf, null Wartungsaufwand, null Hardwarekosten, volle Werkzeugdatenbank, rundum sorglos, das war die Idee. Dazu müsste das Toolmanagement-System „Web-fähig“ werden. Mit ToolsUnited war die entsprechende Werkzeugdatenbank im Internet bereits verfügbar. Mit CS-Enterprise hatte CIMSOURCE schon seit Jahren „die“ Web-

Lösung für die Werkzeugplanung. Fehlte nur noch die Logistik. Und die ist mit dem CS-ToolPal Realität geworden. Es ist sogar gelungen, von der realen Welt der Werkstatt in den „Cyber-Space“ des Internets zu



Tests wurden im Metro Innovation Center durchgeführt. Und es war kurz vor Ostern. So kam der Osterhase in die Reflexionskammer. Das Thema Werkzeugkomponente

Ordnung ist das halbe Leben: Daten sinnvoll in SAP strukturieren

Mario Zur

ERP-Systeme beinhalten alle relevanten Daten, die zur Unternehmensführung notwendig sind. Das heißt aber nicht zwingend, dass man im Bedarfsfall auch einfach und strukturiert an diese Daten gelangt. Unsystematische Datenstrukturen führen zu hohem administrativen Aufwand bei gleichzeitig geringer Aussagekraft. Eine saubere Klassifizierung hilft, Verschwendung zu vermeiden und Licht ins Dunkel zu bringen.

Eine solche Klassifizierung nutzt nun auch die PREFAG Carl Rivoir GmbH & Co. KG, die mit 200 Mitarbeitern am Standort Walzbachtal fein- und mikromechanische Baugruppen und Bauteile für die Medizintechnik, die Luft- und Raumfahrt, den PKW- und Nutzfahrzeugbau sowie den allgemeinen Maschinenbau fertigt.

hinsichtlich Technologiefolgen, Produktionsvolumina etc..

Dass SAP grundsätzlich hierzu in der Lage ist, war durchaus bekannt, es fehlte aber letztendlich der Rat eines Experten, welche Möglichkeiten der Klassifizierung es gibt und wie man sich einem solchen Thema nähert, ohne sich in eine Einbahnstraße zu manövrieren, bei der eine spätere Erweiterung der Systematik nicht mehr möglich ist.

Der Hintergrund: Klassifizierungslogik in SAP

In SAP können unterschiedliche Objekte wie Materialien, Dokumente etc. in einem Ordnungssystem klassifiziert werden. Hierzu werden den Objekten (bspw. Material) über Merkmale definierte Eigenschaften zuge-

Der Weg: Pragmatische Workshops

Die Grundlagen und Möglichkeiten der Klassifizierung wurden den PREFAG-Mitarbeitern in Workshops vorgestellt und das zukünftige Konzept der Datenstrukturierung gemeinsam erarbeitet. Hierbei wurden auch die DO's und DON'Ts der Klassifizierung thematisiert, um eine erweiterbare Lösung aufzubauen, die zukünftig von PREFAG selbst gepflegt werden kann.

Das Ergebnis: Transparenz und viel weniger Aufwand

Thomas Fuchs,
PREFAG Carl Rivoir
GmbH & Co. KG

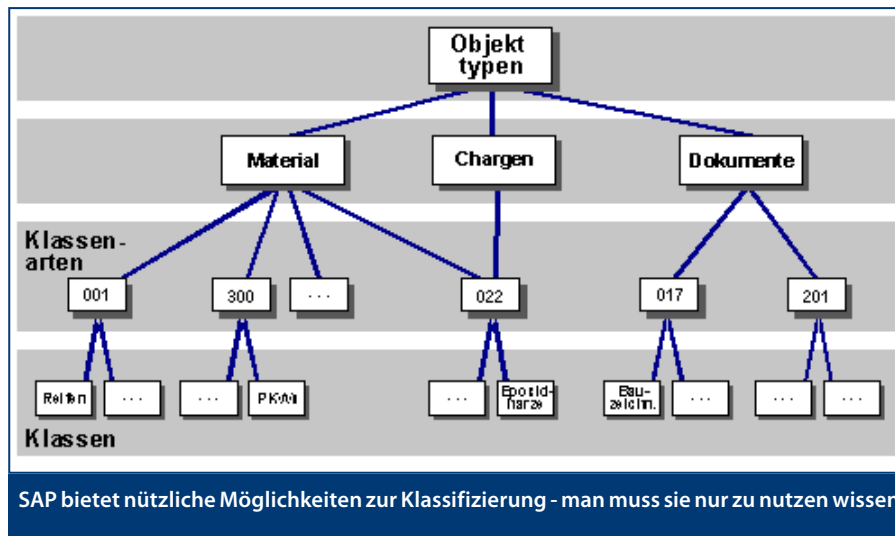


»Mit dem Wissen versprechen wir uns, SAP viel effizienter nutzen zu können. Das Expertenwissen von CIM Aachen und die Hilfe zur Selbsthilfe haben wirklich überzeugt.«

Der Blick nach vorne – und von der Seite!

Eine intelligente Klassifizierung ist auch Grundlage, um mit Hilfe von Business Intelligence-(BI-)Tools einen noch detaillierteren Blick auf die Daten zu bekommen. BI-Tools analysieren die Stamm- und Bewegungsdaten nach Dimensionen wie Zeit, Organisations- oder Artikelstruktur. Ist diese Grundlage im ERP-System bereits vorhanden, wird die Übernahme in das BI-System deutlich vereinfacht. Mit unterschiedlichen Sichten auf die Daten besteht die Möglichkeit, diese noch detaillierter zu betrachten und bis auf einzelne Datensätze zu verfolgen.

Kennziffer: 6026



Das Ziel: Effiziente Datenanalyse

Nach der Einführung von SAP im Jahre 2009 wurde nun in einem Projekt mit CIM Aachen der Grundstein für das systematische Anlegen von Datenstrukturen und das effiziente Auswerten von Daten geschaffen. Ziel war es, zukünftig schnell und flexibel Auswertungen vornehmen zu können und zwar nicht nur in Bezug auf die Artikelstruktur sondern auch

ordnet. Auf dieser Grundlage werden die Objekte den in SAP anzulegenden Klassen (bspw. Verkaufsartikel) zugeordnet und können so jederzeit über das Merkmal (bspw. Farbe) und dessen Ausprägung (bspw. rot) identifiziert werden. Über das Suchen nach der Merkmalsausprägung „rot“ in der Klasse „Verkaufsartikel“ können so quasi auf Knopfdruck alle „roten Verkaufsartikel“ angezeigt werden.



Der aggregierte Projektplan – Multiprojektmanagement leicht gemacht!

Friedrich Hüppe

Weil Wertschöpfung das Ergebnis geistiger Tätigkeiten sein kann, sind die Methoden der Lean Administration auf Entwicklungs- und Konstruktionsbereiche anwendbar. Denn ein „Fluch“ unproduktiver Entwicklungsbereiche ist der Umlaufbestand. Es sind zu viele Aufträge (Projekte) im System, zeigt die Erfahrung der CIM Aachen GmbH.

Der Befund in vielen Entwicklungsbereichen ist, losgelöst von der jeweiligen Branche, ähnlich. Alle Mitarbeiter sind im Stress, aber nichts wird fertig. So wurde bei einem Hersteller der Medizintechnik die Belastung mit Projekten pauschal als zu hoch empfunden. Jeder einzelne Entwickler war überlastet, aber wie viele Projekte es insgesamt gab, war schwer festzustellen. In manche Projekte kam plötzlich unheimlicher Druck, so dass alles andere „hinten rüber“ fiel. Neue Projekte wurden zusätzlich eingeplant, ohne auf bestehende Kapazitätsengpässe Rücksicht zu nehmen. Und dann noch die Engpässe „Testzentrum“ und „Prototypenbau.“

Woran erinnern hohe Bestände an „unfertigen Erzeugnissen“ bei gleichzeitig geringem Output und durch Feuerwehreaktionen frustrierte Mitarbeiter? „Unklare Bearbeitungsstände und schwer planbare Kapazitäten gehören eben zur Entwicklung als kreativem Prozess“, wird schulterzuckend kommentiert. Wie „damals“, als hohe Fertigwarenbestände zur Lieferbereitschaft gehörten und Puffer die kontinuierliche Auslastung teurer Maschinen sicherstellten, lautet der für den Projektverlauf ermutigende Analogieschluss. Die Projekte müssen „in Fluss“ gebracht werden, die Stapel an offenen Projekten sind zu beseitigen.

Stapelverarbeitung ist der „Fluch“ unproduktiver Entwicklungsbereiche

Wie werden aber produktivitätsvernichtende Stapel beseitigt und in Zukunft vermieden? Zunächst ist mit dem Mythos der Unplanbarkeit kreativer Prozesse aufzuräumen. Projekte sind zu kategorisieren, um damit die Segmentierung spezieller Abläufe und die Definition detaillierter Tätigkeitsinhalte zu ermöglichen. Die Produktprogrammplanung lässt sich damit in Entwicklungsprojekten abbilden, wodurch der Kapazitätsbedarf entlang der Zeitachse transparent und planbar wird.

Im Ergebnis entsteht ein sog. aggregierter Projektplan, mit dem Engpässe im Voraus

Projektname	Projektkategorie	Ressourcen (Ingenieure)	Projekttablauf [Mannstage]								
			KW 14	KW 15	KW 16	KW 17	KW 18	KW 19	KW 20	KW 21	KW
OP	QP-1	12	35	23	32	18	15	25	20	22	...
FO	QP-2	4	12	19	18	16	20	10	15	10	...
M.i.t	NG-1	3	0	0	12	15	15	15	13	14	...
Fo_r	ID-1	3	15	15	0	12	15	0	13	14	...
...
Unterstützungsfunktionen			20	20	20	20	20	20	20	20	20
Angebotsbearbeitung											
Kundenreklamationen											
Produktionsunterstützung											
Kapazitätsbedarf [Mannstage]			100	125	135	100	135	110	160	125	...
Kapazitätsangebot [Mannstage]			200	200	200	200	200	200	200	200	200
Eingesetzte Ingenieure			25								
Verfügbare Ingenieure			40								
Auslastung				100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%	100%
				50%	62,5%	50%	67,5%	55%	80%	62,5%	...

Basis für das Multi-Projektmanagement: Der aggregierte Projektplan

erkannt werden und damit der Rückstau (Stapel!) laufender Projekte vermeidbar ist.

Der aggregierte Projektplan wird durch eine Kapazitätsplanung auf Einzelprojektebene im Wochenrhythmus aktualisiert. Hierfür sind die jeweiligen Projektleiter verantwortlich. Gleichzeitig wird das Kapazitätsangebot aus personenbezogenen Jahresplänen ermittelt. Jeder Entwickler aktualisiert dazu seine persönliche Planung. Im konkreten Fall ist damit eine enorme Bewusstseinsbildung in Bezug auf Gesamtzusammenhänge erzeugt worden, Engpässe sind vorhersehbar und es gibt eine verlässliche Planungsgrundlage zur Tätigkeitsverlagerung auf Dritte.

Multi-Projektmanagement mit dem aggregierten Projektplan

Die im aggregierten Projektplan sichtbar gemachten Kapazitätsbedarfe sind für jede Projektkategorie in Sequenz- und Unterstützungsfunktionen zu unterscheiden. In Analogie zur physischen Wertschöpfung wird nur durch die Sequenzfunktion ein kreativer Wertbeitrag als „Arbeitsfortschritt“ erzielt. Die Unterstützungsfunktionen (Berechnung, Prüfstandsversuche, Detaillieren von Zeichnungen,...) dürfen deswegen nicht zum Engpass (Stapel!) werden, wenn Tätigkeitsabläufe beschleunigt werden sollen.

Bei der Ablaufbeschreibung für jede Projektkategorie sind dann die Zeitpotentiale aufzuspüren. Die Ideen hierzu kommen von den Beteiligten selbst als Antwort auf die Frage „Was ist zu tun, um die Stapel loszuwerden?“. Das Stichwort lautet hier Aufga-

benintegration. Die Zuständigkeit für die Sequenzfunktionen wird auf funktionsübergreifende Teams übertragen, Wartezeiten im Ablauf werden mit Supportfunktionen gefüllt und Iterationen durch zeitparalleles Arbeiten vermieden.

Maßstab für die erfolgreiche Stapelvermeidung ist das Verhältnis von gleichzeitig bearbeitbaren Projekten (für alle Teams) zu gleichzeitig in der „Pipeline“ befindlichen Projekten. Flussorientierte, schnelle Entwicklungsabteilungen zeigen hier ein Verhältnis nahe 1 zu 1. Die Entwickler arbeiten demnach dann am effektivsten, wenn sie zwei Projekte gleichzeitig betreuen. Bei mehr oder weniger Projekten verringert sich der Output pro Zeiteinheit. Geistiges Rüsten bzw. Wartezeiten auf Unterstützungsfunktionen sind „die“ Produktivitätskiller.

Im beschriebenen Projekt ist mit der operationalisierten Zielsetzung eine beeindruckende Eigendynamik erzeugt worden. „Was du heute kannst besorgen.....“, so unspektakulär können „Erfolgsrezepte“ sein.

Kennziffer: 6030

Managing for Results – mit professionellem Projektmanagement Ergebnisse „einkaufen“

Henning Schöne

„So viel geredet – und nichts fängt an!“
Wenn dieser Hilferuf ertönt geht es nicht um Strategieentwicklung, wenig um Konzepte, sondern es geht ums Tun und Durchsetzen. Und dafür erhalten Sie von CIM Aachen ergebnisverantwortliche Unterstützung.

Wenn im Prinzip alles klar ist, aber nichts passiert, kann das viele Gründe haben. Am häufigsten sind personelle Engpässe. Insbesondere bei Projektaufgaben ist es oft schwierig, qualifizierte Mitarbeiter „frei zu schaufeln“, damit diese sich den entspre-

Turn-Key-Projekte

Klassisches Einsatzgebiet sind Turn-Key-Projekte und zwar dort, wo unsere Kunden rund um ihre Kernprodukte die Verantwortung z. B. für den gesamten Aufbau einer kompletten Produktionslinie in einer Fabrik oder den Ausbau einer Anlage übernommen haben. Auf einen konkreten Zeitpunkt des „Sign-Offs“ für den Produktivbetrieb hin sind eine Vielzahl von Suppliern und Partnern zu koordinieren und technologische Risiken zu minimieren, die nicht nur durch das eigene Produkt bestimmt sind.

Spektakuläre Turn-Key-Projekte hat CIM Aachen auch in der Freizeitindustrie unterstützt. Denn wenn zur Eröffnung eines Freizeitparks die Hauptattraktion nicht steht, dann wird es teuer!

Launch Management

In ebenso innovativen wie schnelllebigen Märkten, wie in der Halbleiterindustrie oder im Markt für erneuerbare Energie, ist ein ausgefeiltes Launch Management gefordert. Denn wenn mit Neuentwicklungen die Grenzen des physikalisch Machbaren überwunden werden und gleichzeitig der Markt nur ein enges Zeitfenster für die Neueinführung bietet, müssen Produktionsanlauf und Entwicklungsarbeiten zeitparallel zum Ergebnis geführt werden. Einerseits müssen die Anforderungen aus der Entwicklung durch

Produktion und Lieferantennetzwerk abgedeckt bzw. die in der Entwicklungsphase üblichen Änderungen gemanaged werden; andererseits müssen das Know-how und die Möglichkeiten von Produktion und Lieferanten in die Entwicklung einfließen.

Guido Becker,
CIM Aachen GmbH



»Launch Management heißt zwischen schwimmenden Ufern und beweglichen Zielen eine Brücke zu schlagen. Als Externe haben wir das Standing, dabei nicht im typischen Gerangel um Kompetenzen und Zuständigkeiten unterzugehen.«

ERP-Einführung

C. und W. Keller GmbH & Co. KG aus Troisdorf konzipiert und fertigt Spezialgetriebe und Zahnräder. Das Unternehmen ist spezialisiert auf Sonderanfertigungen für das Projektgeschäft. Kundenspezifische Getriebe und Losgröße 1 sind daher die Regel.

IT-Projekte zählen nicht zu den Kernkompetenzen. Was liegt also näher, sich projektbezogen die entsprechende Expertise und Durchschlagskraft ins Haus zu holen?



Bildnachweis: C.u.W Keller GmbH & Co. KG

»Als Getriebebauer gehört die ERP-Ablösung nicht zu unseren Kernkompetenzen. Daher ist es gut, dass wir in der CIM Aachen einen kompetenten Partner haben, der uns das erforderliche Know-how bei der Auswahl und Einführung zur Verfügung stellt, damit die Risiken minimiert werden und uns der Rücken für das Kerngeschäft freigehalten wird!«

Dr. Dirk Keller,
C.u.W. Keller GmbH & Co. KG



Bildnachweis: Marc Niem

„Turn-Key“-Projekt „Toppole-Tower“: Ein klassisches Einsatzgebiet für professionelles Projektmanagement

chenden Herausforderungen stellen können. Oder es fehlt eine Schlüsselqualifikation, beispielsweise für die Einführung eines IT-Systems. In einigen Fällen fehlt auch „nur“ Jemand, der die Fäden eines in der Organisation weitverzweigten Projekts zusammenhält und für termingerechte Meilensteine sorgt.

Der gemeinsame Nenner: CIM Aachen übernimmt die Ergebnisverantwortung. Und bringt Systematik und methodisches Wissen ein, ggf. ergänzt um Controlling-Instrumente wie die CIMSOURCE BI-Cockpits oder Projektmanagement Tools, wie den aggregierten Projektplan.

Kennziffer: 6035

CIMINTERN



Kleider machen Leute – auch in der Fertigung.



„Hörmal Jean, kannst du dir Toolmanagement in der Hobbythek vorstellen?“ CIMSOURCE Software auf Promotion Tour



Wer sagt, dass in China die Zukunft liegt? CIM Aachen und Globalisierung, das passt zusammen!

Highlights

25



25 Jahre CIM Aachen

Im November 2012 ist es wieder soweit. CIM Aachen feiert Jubiläum.

1. Liga Management Beratung

Im bundesweiten Wettbewerb zur TOP Initiative ist CIM Aachen als „TOP Consultant“ ausgezeichnet worden.

1. Liga Volleyball

CIM Aachen ist Sponsor der „Ladies in Black“, der Bundesliga-Mannschaft der Alemannia Aachen.



Bildnachweis: www.photo-steindl.com

Sie wünschen Kontakt? Weitere Informationen? Einfach faxen an: 0241 8887-100

FAXANTWORT

Näheres auch unter:
www.cim-aachen.de

Firma: _____

Abt. / Name: _____

Straße: _____

PLZ / Ort: _____

Bitte senden Sie mir Informationen zu folgenden Kennziffern:

Unternehmensprofil

CIM Aachen Management Consultants

CIMSOURCE Software

Managementberatung

- 6011 Lean Administration
- 6026 Klassifizierung SAP
- 6030 Aggregierter Projektplan
- 6035 Projektmanagement
- 6040 Wertstrom-Design
- 6050 Produktionssystem

CIMSOURCE Software

- 8007 Werkzeugdaten für Teamcenter
- 8010 CS-ToolPal
- 8040 Theseus Ergebnisse
- 8050 QlikView Informationspaket
- 8055 CIMSOURCE Produktions-Cockpit
- 8060 Production-Intelligence-Suite

Seminare

- 5001 Chefseminar
- 5013 Dienstleistung Toolmanagement

Arbeitskreise/Roadshow

- 3001 Production Excellence
- 9010 CIMSOURCE BI Roadshow 2012

IMPRESSUM

Herausgeber:
CIM Aachen GmbH
Kasernenstraße 22
52064 Aachen

Tel.: +49 (0) 241 8887-0
E-Mail: info@cim-aachen.de
www.cim-aachen.de
www.cimsources.com
www.pps-tage.net

Grafische Umsetzung:

Hannah Munschek
mun@cim-aachen.de

Hinweise:

Nachdruck, auch auszugsweise, nur nach Rücksprache. Gem. § 26 Abs. 1 des BDSG weisen wir darauf hin: Postbezieher von »CIM Aktuell« sind in einer Adressendatei gespeichert, die mit Hilfe der automatischen DV geführt wird.