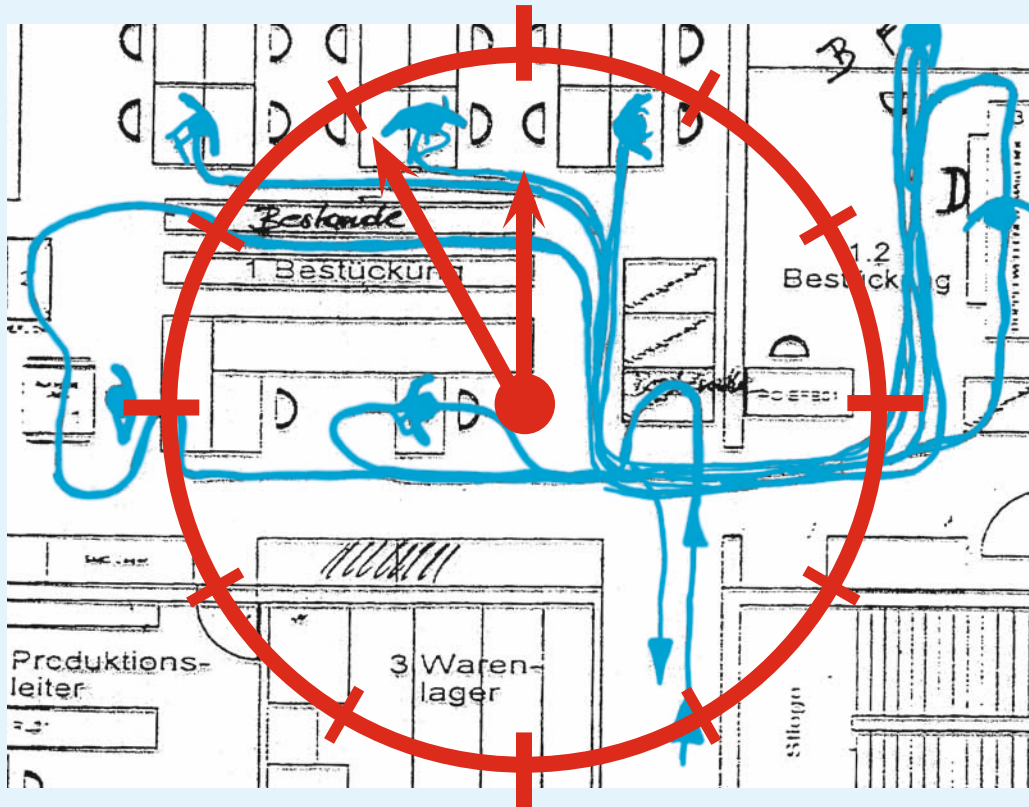


„5 vor 12“...



**...lassen Sie es nicht so
weit kommen!**

Gemba/KAIZEN

Fertigung • Verwaltung • Dienstleistung

IMT

PRODUKTIVITÄT – QUALITÄT – SOZIALE KOMPETENZ

Ihr Unternehmen kann noch besser werden! ...

... mit Gemba/KAIZEN – einem Muss für jedes Unternehmen, das im Wettbewerb bestehen will!

Was ist Gemba/KAIZEN?

Die sofortige Umsetzung der Verbesserung vor Ort.

Wer kann und muß es anwenden?

Unternehmen und Institutionen aller Branchen und Größen.

Was erreiche ich damit?

Ein schlankes und schlagkräftiges Unternehmen.

Wo wird es vermittelt?

In Ihrer Unternehmung - direkt vor Ort unter Mitwirkung ihrer Mitarbeiter.

Gemba/KAIZEN - Philosophie

Der heutige globale intensive Wettbewerb zwingt viele Unternehmen dazu ihre Wettbewerbsfähigkeit schnell und drastisch zu verbessern. Qualität, Kosten und Durchlaufzeit sind die kritischen Parameter, an denen Unternehmen weltweit gemessen werden.

Traditionelle Konzepte der Verbesserung sind jedoch nicht in der Lage Ergebnisse auf diesen Gebieten in gewünschtem Umfang zu erbringen. Herkömmliche Maßnahmen der Verbesserung bestehen darin, alle Aktivitäten von Arbeitsprozessen zu verbessern, um die Wertschöpfung zu erhöhen. Darin sind allerdings auch die Aktivitäten enthalten, die nicht zur Wertschöpfung beitragen. Sie sind es jedoch, die den grössten Teil der aufgewendeten Zeit ausmachen und die Kosten sowie die Durchlaufzeit künstlich aufblähen.

IMT geht mit seinem **Gemba/KAIZEN** Ansatz weit über die traditionell praktizierten Methoden hinaus.

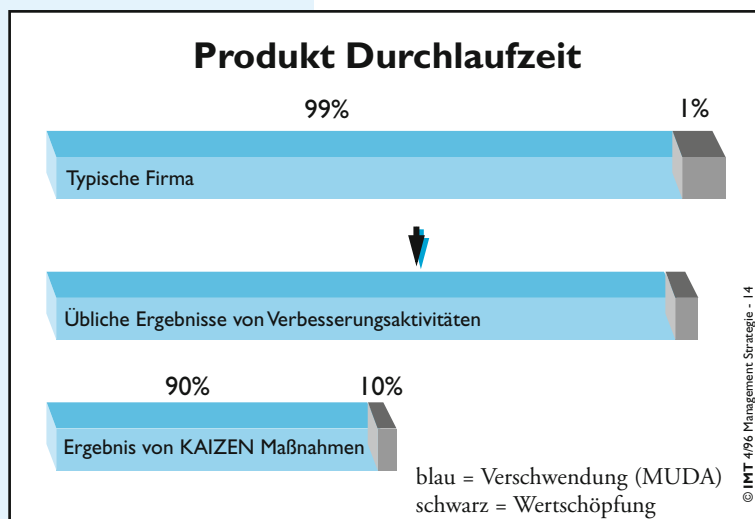
Dabei richtet sich die Aufmerksamkeit darauf, jegliche Verschwendung (**MUDA**) zu eliminieren, damit die Durchlaufzeit ungefähr dem Zehnfachen der Wertschöpfung entspricht. Herausragende Firmen wie Porsche, Toyota, Honda, Wiremold, Hon Industries, General Electric etc. haben dies zu ihrer Philosophie gemacht und dadurch Weltklasseleistung erreicht.

Bei **Gemba/KAIZEN** beginnen die einzelnen Aktivitäten zur Optimierung im Detail, d. h. am „Shopfloor“, dort, wo die Wertschöpfung tatsächlich stattfindet und endet in der Optimierung des Gesamtsystems. **Erst wenn die Funktionsweise der Einzelprozesse im Detail erkannt, verstanden und verbessert wurde, kann das Gesamtsystem optimiert werden.**

Dieses Vorgehen verlangt im Vergleich zum traditionellen Ansatz einen weitaus geringeren Aufwand an Investitionen und schafft schnelle sowie drastische Ergebnisse zur Verbesserung der Wettbewerbsfähigkeit wie z. B.:

- Reduzierung der Durchlaufzeit von 40 - 70%
- Reduzierung des Flächenbedarfs von 20 - 50%
- Reduzierung der Bestände von 30 - 80%
- Verbesserung der Produktivität von 15 - 30%
- Verbesserung der Qualität von 20 - 30%

Test: Überprüfen Sie doch einmal die Durchlaufzeit eines Ihrer Prozesse: Addieren Sie dazu die Zeiten für die wertschöpfenden Aktivitäten eines Prozesses und vergleichen Sie diese mit der betreffenden Durchlaufzeit.



Ausgewählte Ergebnisbeispiele von KAIZEN Workshops in der Produktion

	Maschinelle Fertigung		Elektronik Montage		Kunststoff-verarbeitung		Textil Konfektion		Automobilzulieferer Montage		Kleinserienfertigung	
	vorher	nachher	vorher	nachher	vorher	nachher	vorher	nachher	vorher	nachher	vorher	nachher
Fläche	--	--	230 m²	95 m²	467 m²	170 m²	320 m²	42 m²	135 m²	75 m²	136 m²	80 m²
Umlaufbestände (WIP)	180 Tsd St.	5 Tsd St.	137 Tsd St.	30 Tsd St.	776 St.	96 St.	120 St.	6 St.	4000 St.	400 St.	12 **Gibo	1 St.
Wege	130 m	15 m	900 m	110 m	51881 m	26937 m	244 m	18 m	6300 m	2160 m	5000 m	700 m
Anzahl Mitarbeit.	3	2	8	6	23	16	13	3	5	3	4	3
Durchlaufzeit	12 Tage	1 Schicht	8 W	2,5 Tage	16 Std.	4,2 min.	128 Std.	15 min.	8 Std.	8 min.	1 Tag	10 min.
Rüstzeit	45 min.	30 min.	--	--	150 min.	90 min.	--	--	3x (Anzahl Rüsten pro Schicht)	2x	29 min.	12 min.
Produktivität	5455 *St/MA	8182 *St/MA	107 *St/MA	144 *St/MA	3 Schicht	2 Schicht	7 *St/MA	33 *St/MA	36 *St/MA	60 *St/MA	6000 *St/MA	12000 *St/MA

* St/MA = Stück pro Mitarbeiter

** Gibo = Gitterbox

Ausgewählte Ergebnisbeispiele von KAIZEN Workshops in Dienstleistung / Verwaltung / Handel

	Lager		Konstruktion / Entwicklung		Rechnungsbearbeitung		Mahnwesen	
	vorher	nachher	vorher	nachher	vorher	nachher	vorher	nachher
Fläche	408 m²	236 m²	--	--	--	--	150 m²	80 m²
Umlaufbestände	360 St.	60 St.	40 St.	5 St.	60 St.	0 St.	1500 St.	150 St.
Wege	19 km	4 km	220 m	40 m	--	--	--	--
Anzahl Mitarbeit.	4	2	4	2	2	1	21 Beteiligte	1
Durchlaufzeit	2 Tage	90 min.	18 Tage	3 Tage	4,5 Tage	1 Tag	6,5 Tage	1 Tag
Produktivität	35 *Pal/MA	105 *Pal/MA	50 **St/MA	100 **St/MA	50 **St/MA	100 **St/MA	420 ***min./St.	30 ***min./St.

* Pal/MA = Palette pro Mitarbeiter

** St/MA = Stück pro Mitarbeiter

*** min./St. = Minuten pro Stück

Programmablauf

1. Tag

Am ersten Tag werden die Teilnehmer – einzeln und in Gruppen – mit den **KAIZEN-Konzepten** und neuen Arbeitstechniken vertraut gemacht.



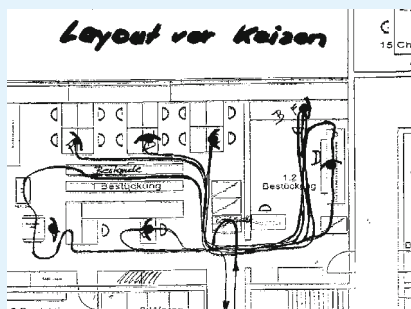
Ein IMT-Berater informiert in einer Plenarveranstaltung die Teilnehmer über KAIZEN Strategie und Methodik.

Ein Berater von Shingijutsu erläutert **JIDOKA**, das Konzept zur Trennung von menschlicher und maschineller Arbeit.

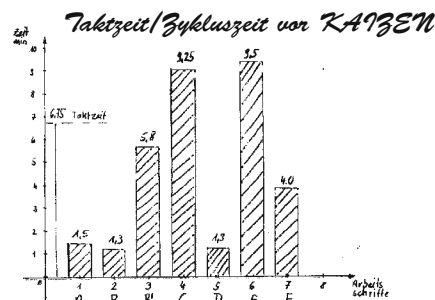


2. Tag

Der zweite Tag ist der Beobachtung, der Zeitaufnahme und der Analyse vorbehalten.



Darstellung der Ergebnisse einer **IST-SITUATIONS-ANALYSE**. Diese „Charts“ werden dazu benutzt, einen



reibungslosen Fluss, eine optimale Personalausstattung und eine ausreichende Kapazität zu gewährleisten.



Die Teilnehmer erfassen die **IST-SITUATION** und finden heraus, wo **MUDA** auftritt. Dies stellt den Ausgangspunkt für **alle** späteren Verbesserungen dar.

3. Tag

Motto dieses Tages: „**DO it**“.

Teilnehmer und Mitarbeiter der Instandhaltung arbeiten bis spät in die Nacht, um die neuen Fertigungslinien oder die neuen Verwaltungsabläufe herzustellen.



Maschinen werden umgestellt, Arbeitsplätze verrückt, Tische besser arrangiert, Werkzeuge und Arbeitsmittel griffbereit platziert und die dazu gehörenden Versorgungsleitungen neu gelegt.

Diese Aktivitäten finden statt, während die Teilnehmer ihre Aufgaben für den nächsten Tag festlegen.



4. Tag



Gegenstand ist die Feinabstimmung und die Durchführung von KAIZEN.

Ein IMT Berater erläutert die Bedeutung von standardisierter Arbeit.



Die Teilnehmer ermitteln neue Werker-Zykluszeiten, um erzielte Produktivitäts-Verbesserungen festzustellen. Diese Beobachtungen erbringen den Beweis für die positive Wirkung der eingeleiteten Veränderungen und schaffen zusätzliche Ideen für weitere Verbesserungen.



Gruppenarbeit am Abend.

Der Tag endet damit, daß die Teilnehmer den neuen Arbeitsprozess mit Hilfe von Standardarbeitsabläufen dokumentieren, die Ergebnisse quantifizieren sowie die Abschlusspräsentation für den nächsten Tag vorbereiten.



5. Tag

Ergebnisse und Erfahrungen werden präsentiert.



Die erzielten Ergebnisse sowie die Erfahrungen, die bei der Erreichung von Produktivitäts-Verbesserung, Flächenreduzierung und Durchlaufzeitenverminderung in Geschäftsprozessen und an Fertigungslinien gemacht und dokumentiert wurden, werden dem Management präsentiert.

Was spricht für IMT?

1. Keine langwierigen und kostspieligen Voruntersuchungen.
2. „Do it“- und Ergebnis orientiert.
3. Trainer mit großer nationaler und internationaler Erfahrung.
4. Ganzheitlicher Ansatz. (Nicht nur Prozessoptimierung, sondern Schaffung einer entsprechenden Kultur).
5. Umfassende Erfahrung in allen Branchen (Automobilhersteller bis Krankenhaus).
6. Leistung und Erreichbarkeit auch „nach 5.00 Uhr“.
7. Optimale Ergebnisse durch Anpassung an die spezifischen Belange Ihrer Unternehmung.

Die IMT Consulting GmbH

IMT beschäftigt sich seit dem Ende der 80er Jahre mit **KAIZEN** und ist damit *der Pionier* auf diesem Gebiet im deutschsprachigen Raum.

Bereits im Jahr 1992 führte **IMT** den ersten öffentlichen **Gemba/KAIZEN** Workshop unter reger Anteilnahme deutscher Unternehmen und der Presse gemeinsam mit der weltweit bekannten japanischen Beratungsfirma **Shingijutsu** durch. Dieser Workshop schuf eine Aufbruchstimmung, die in vielen Firmen bis heute anhält.

Aufgrund seiner jahrelangen Tätigkeit auf diesem Gebiet, verfügt **IMT** über langjährige fundierte Erfahrungen, die für eine hohe Beratungsqualität unabdingbar sind.

Zudem wurden und werden alle **IMT** Berater in den besten japanischen Unternehmen wie Toyota und Yamatake Honeywell in **KAIZEN** Methoden ausgebildet.

Kontinuierliche Besuche in US-Firmen wie Pratt & Whitney, Wiremold, Hennessy, Amnco, Mack etc., die **KAIZEN** schon seit mehreren Jahren durchführen, runden das Ausbildungsprogramm ab.



Heute führt **IMT** Projekte in den verschiedensten Ländern wie Indien, Portugal, Italien, Polen, Ungarn, Österreich, Brasilien, Tschechien, Spanien, England, Frankreich, Türkei etc. durch und verfügt in mehreren dieser Länder über lokale Partner.

Einige Referenzen

3K Warner Turbosystems GmbH, *Kirchheimbolanden* *)
 ABB Kraftwerke AG, *Mannheim*
 AE Goetze GmbH, *Dresden* *)
 Alfred Kärcher GmbH & Co, *Winnenden*
 AHS Deutsche Bahn, *Bremen, Köln, München* *)
 AUDI AG, *Ingolstadt*
 August Friedberg GmbH, *Gelsenkirchen*
 BBE Briloner Bauerzeugnisse GmbH & Co. KG, *Brilon*
 Bene, *Waidhofen, Ybbs, Austria* *)
 Benecke-Kaliko AG, *Überherrn* *)
 BGT Bodenseewerk Gerätetechnik GmbH, *Überlingen*
 BMW AG, *Dingolfing* *)
 BMW AG, *Regensburg, München*
 Böllhoff & Co. GmbH & Co. KG, *Bielefeld*
 Bruse GmbH, *Albrechts*
 BTR Metzeler Gimetal GmbH, *Breuberg*
 BURCELIK A.S., *Türkei* *)
 Carl Dan. Peddinghaus GmbH & Co KG, *Ennepetal* *)
 CEAG Sicherheitstechnik GmbH, *Soest* *)
 Citroen, *Rennes, France* *)
 CLAAS OHG, *Harzewinkel*
 CLAAS GUSS GMBH, *Bielefeld*
 Contitech, *Hannover* *)
 Convent Knabbergebäck GmbH, *Köln*
 Corning Cables GmbH, *Berlin*
 Daimler Benz Aerospace AG, *Augsburg*
 DaimlerChrysler AG, *Stuttgart* *)
 Delta Umformtechnik, *Rottenbach/Thüringen*
 DeTeWe AG & Co., *Berlin*
 Deutsche Fibril GmbH, *Krefeld*
 Dewitta Spezialmaschinenfabrik Wittenstein GmbH & Co. KG, *Igersheim*
 Dr. Hahn GmbH & Co. KG, *Mönchengladbach*
 DSG Schrumpfschlauch GmbH, *Meckenheim*
 Dynoplast Elbatainer GmbH, *Ettlingen*
 Eberle Controls GmbH, *Nürnberg* *)
 Elastoform, *Rheinhausen*
 Elbtalwerk Heidenau GmbH, *Heidenau*
 EMSA Werke, *Emsdetten* *)
 Engelhard Technologies GmbH & Co. OHG, *Nienburg*
 Erbslöh Aluminium, *Völbelt*
 Eurosymbiose, *Nantes, Frankreich*
 Fichtel & Sachs AG, *Schweinfurt*
 Ford Europe, *Valencia, Spanien* *)
 FRANCO TYP POSTALIA GmbH, *Berlin*
 Franz Kaldewei, *Ahlen*
 Fronius Schweißmaschinen KG, *A-Wels*
 Fuchs Gewürze GmbH & Co., *Dissen*
 Gebhard Balluff GmbH & Co., *Neubausen/Filder*
 GEBR. RÖCHLING KG, *Mannheim*
 Georg Pälzer Druckguss Seligenstadt GmbH, *Seligenstadt*
 Gerhardt GmbH, *Lüdenscheid* *)
 Gerätewerk Treuenbrietzen GmbH, *Treuenbrietzen* *)
 Gestra GmbH, *Bremen* *)
 GfH, *Dortmund*
 GKP-Dynamics Ltd., *Derbyshire, England*
 GLYCO Metallwerke, *Wiesbaden*
 GOSSEN-METRAWATT GmbH, *Nürnberg*
 Gruau, *Laval, France* *)
 HANSA AG, *Nettetal + Burglengenfeld* *)
 Hella KG HUECK & Co., *Lippstadt* *)
 HERAEUS Instruments GmbH, *Hanau* *)
 Honsel-Werke, *Meschede*
 IFE, *Brünn/Tschechische Republik* *)
 Illbruck Industrie Produkte GmbH & Co. KG, *Leverkusen*
 IWS Ketten, *München* *)
 Junghans Uhren, *Schramberg*
 Johnson Control, *France* *)
 Johnson Control, *Überherrn* *)
 Jopp GmbH, *Bad Neustadt*
 KAST BELGIUM NV, *Gijzegem, Belgien*
 KG Boltze Bazar Deutschland GmbH & Co., *Altenburg* *)
 Kiekert AG, *Heiligenhaus*
 KKW Kulmbacher Klimageräte Werk GmbH, *Kulmbach* *)
 Klöckner Humboldt Deutz AG, *Köln*
 KHD AG, *Herschbach* *)
 KNORR BREMSE SFS, *München* *)
 KNORR BREMSE SFS, *Ungarn* *)
 KNORR BREMSE SFS, *Österreich* *)
 Kolomann Handler AG, *Österreich + Ungarn* *)
 Kostal, *Lüdenscheid* *)
 Kühnle, Kopp und Kausch, *Kirchheimbolanden*
 Landeskrankenhaus Klagenfurt, *Österreich* *)
 Linde AG, *Mainz* *)
 Lindenmaier Präzisions AG, *Laupheim*
 LITPOL, *Polen* *)
 LSW Maschinenfabrik GmbH, *Bremen*
 Lucas Automotive, *Koblenz*
 Mannesmann Rexroth GmbH, *Lohr/Main*
 Mercedes Benz, *Mannheim*
 Mercedes Benz, *Düsseldorf*
 METEOR Gummiwerke GmbH & Co., *Bockenheim* *)
 Miele & Cie. GmbH & Co., *Euskirchen*
 MKV-Medioplast GmbH, *Mainburg*
 Neuweg Fertigung GmbH, *Munderkingen*
 Nokia Electronics GmbH, *Straubing*
 OBO Bettermann GmbH & CO., *Menden* *)
 Paulstra, *Segré, France* *)
 Pflanzen Kölle-Gartencenter, *München* *)
 Philips GmbH, *Aachen*
 Pierburg GmbH, *Neuss* *)
 Pierburg GmbH, *Berlin, Hartha*
 Pilkington Flabeg, *Furth i. Wald*
 Plansee TIZIT, *Reutte, Austria* *)
 PREH-Werke GmbH & Co. KG, *Bad Neustadt a.d. S.*
 PSW Press- und Schmiedewerk GmbH, *Brand-Erbisdorf*
 RHODIUS GmbH & Co. KG, *Burgbrohl*
 RHW, *Stadthagen* *)
 Rittal Werk, *Herborn*
 RKW, *Eschborn*
 Robert Bosch GmbH, *Wernau*
 RÖCHLING SUSTAPLAST KG, *Lahnstein*
 rottring werke Riepe KG, *Hamburg*
 Ruhrkohle Bergbau AG, *Herne*
 Sarnatech Division Europe, *Lüdenscheid* *)
 Schoeller Plast GmbH, *Düsseldorf*
 Seeber GmbH, *Leifers, Italien* *)
 Seeber KG, *Antwerpen, Belgien* *)
 Seeber GVZ, *Ingolstadt* *)
 Seeber Systemtechnik KG, *Worms, Gernsbach, Peine*
 Siebe Fluid Systems Europa *)
 Siemens AG, *Bremen*
 SKF Gleitlager GmbH, *Püttlingen*
 Stahlwerke Ergste GmbH & Co. KG, *Schwerte*
 Storck Schokolade, *Berlin*
 Tapetenfabrik Gebr. Rasch GmbH & Co., *Bransche* *)
 Taylorix AG, *Bad Soden*
 TechnoChemie, *Karben* *)
 Teroson GmbH, *Heidelberg*
 THOMAS TECHNIK, *Herdorf*
 TI Automotive GmbH, *Ettlingen* *)
 TRILUX LENZE GmbH & Co. KG, *Arnsberg-Hüsten*
 TRW, *Pamplona, Spanien* *)
 TubeTec GmbH, *Drensteinfurt*
 Universität Siegen, *Siegen*
 Usines Claas France S.A., *Metz, Frankreich*
 Veritas Gummiwerke AG, *Gelnhausen*
 Voith GmbH, *München* *)
 Volkswagen AG, *Wolfsburg* *)
 Vorwerk & Co., *Wuppertal* *)
 VOSS GmbH, *Wipperfurth* *)
 Walter AG, *Tübingen*
 Wilkhahn Wilkening + Hahne, *Bad Münden*
 Webasto, *Neubrandenburg* *)
 Webasto, *Stockdorf*
 Werkzeugmaschinenfabrik Zerbst, *Zerbst*
 Würth AG, *Künzelsau*
 Wuppermann-Metalltechnik, *Altmünster*
 YMOS AG, *Obertshausen*
 YMOS AG, *Heiligenhaus* *)
 ZF Brandenburg GmbH, *Brandenburg*
 *) Hier waren wir innerbetrieblich tätig.

Die neue Art schnell, kostengünstig und fehlerfrei zu fertigen, zu planen, zu arbeiten:

**LEAN
PRODUCTION
DEMO
1-Tages-Workshop**

Immer wieder liest man in der Presse Schlagwörter wie „KAIZEN“, „JIT“, „Lean“, „Reengineering“, „SEDAC“ etc.

Diese Schlagwörter suggerieren eine Vielfalt von Methoden. Bei näherer Betrachtung zeigt sich allerdings, dass alle diese Begriffe nur die verschiedenen Seiten der gleichen Medaille sind. Es geht immer dabei um die Verbesserung von Arbeits- oder Geschäftsprozessen. Um sich ein Bild von der Effizienz dieser Methode zu verschaffen, bieten wir Ihnen die Möglichkeit, dieses Konzept in einem **1-Tages-Workshop**, bei dem wir Ihnen den theoretischen sowie den praktischen Teil vorstellen, vor Ort kennenzulernen. Dazu bedienen wir uns der bei Toyota entwickelten und inzwischen weltweit bewährten Workshop-Methodik. Sie praktizieren von Anfang an exemplarisch die Einbeziehung aller Mitarbeiter von der Spitze bis zur Basis, praktische Teamarbeit und erfolgreiche Zusammenarbeit verschiedener betrieblicher Funktionen.

Unsere Hilfe zur Erreichung von optimalen Arbeitsprozessen beginnt damit, dass wir gemeinsam mit Ihnen den gesamten Arbeitsablauf analysieren. Das Ziel besteht darin, Verschwendung aller Formen zu erkennen, ihre Ursachen zu analysieren und sie im Rahmen interfunktionaler Teamarbeit zu eliminieren, damit alle Arbeitsprozesse weitestgehend auf die reine Wertschöpfung reduziert werden. Dazu nutzen wir modernstes Know-how, das wir aufgrund unserer Erfahrungen in zahlreichen Firmen in Japan, Europa und den USA gewonnen haben.

Ziele:

Eliminierung von Verschwendung jeglicher Art, Qualitätsverbesserung, Optimierung von Geschäftsabläufen, funktionsübergreifende Arbeitsgruppen, Produktivitätssteigerung, Flächenreduzierung, Abbau von Beständen.

Zeitablauf:

8.00 – 12.00 Uhr (Theorie)

Den Teilnehmern wird das Konzept vorgestellt.

13.00 – 19.00 Uhr (Praxis)

Direkt am Arbeitsplatz (Produktion, Verwaltung) werden Veränderungen durchgeführt.

Die in dem Demo-Workshop „angearissenen“ Probleme sowie anschauliche Beispiele bereits verwirklichter Projekte können Sie dann in unserem 4-Tages-Workshop in Ihrem eigenen Unternehmen effizient angehen. Das vermittelte praktische Wissen befähigt Sie, Ihre betriebspezifischen Probleme optimal zu lösen.

Zielgruppe:

Geschäftsleitung, Produktionsleitung, Industrial Engineering, Logistik, Qualitätswesen, Aus- und Weiterbildung, Instandhaltung, Technik etc.

Termine:

nach Vereinbarung

Teilnahmegebühr:

nach Absprache

Änderungen vorbehalten. Es gelten die IMT-Geschäftsbedingungen.

Anmeldung und Informationen über:



Ellostraße 15 · 50259 Pulheim/Köln
Tel.: 02234/81070 und 81079 · Fax: 02234/83771
<http://www.imt-kaizen.de> · Email info@imt-kaizen.de