

# WERT STROM OPTIMIE RUNG



TRAININGS  
2018

IHRE GASTGEBER

---

**PW**  
TU DARMSTADT

**SEW**  
EURODRIVE

STAUFEN.DIGITAL  
**NEONEX**

---

**STAUFEN.**



# WARUM

Wertströme und ihre Prozessketten schlank und dennoch flexibel miteinander zu verketten, ist eine Schlüsselkompetenz, um steigende Kundenansprüche bezüglich Lieferzeit und Variantenvielfalt abbilden zu können. Eine besondere Herausforderung besteht auch darin, standortübergreifende Produktionsnetzwerke digital zu unterstützen und intelligent zu steuern.

# FÜR WEN

Fach- und Führungskräfte aus Lean / KVP, Einkauf, Produktion / Logistik / AV, Business Development, Betriebsmittelkonstruktion und administrativen Bereichen



## Wertstromanalyse und Wertstromdesign

### Konsequente Optimierung des Wertstroms

#### WARUM

Die Wertstromanalyse ist die zentrale Methode des Lean Baukastens zur Verbesserung der Prozessleistung. Anstatt nur einzelne Prozesse zu optimieren und so ggf. andere Prozesse zu stören, fokussiert die Wertstromanalyse den Gesamtprozess. Abweichungen und Ineffizienzen werden identifiziert und transparent, sodass gezielt optimiert werden kann. Als Effekt sinkt die Durchlaufzeit, während die Prozessstabilität und die Flexibilität steigen.

#### WAS

- » Identifikation von Handlungsfeldern und Erstellung einer Potenzial-Landkarte
- » Eigene Analyse von Ist- und Soll-Wertstrom in der Fertigung des SEW-Werks
- » Systematische Anwendung von Gestaltungsrichtlinien
- » Erarbeitung einer Implementierungsroadmap (Soll-Wertstrom)
- » Ableitung von Verbesserungsprojekten und des taktischen Implementierungsplans



**WANN / WO**

24.-25.04. / Graben-Neudorf

15.-16.10. / Graben-Neudorf



**KOSTEN**

1.340 EUR



## Wertstromanalyse 4.0

### Performance-Push durch erfolgreiche Verknüpfung von I4.0 und Lean Production

#### WARUM

Industrie 4.0 bringt auch in die traditionelle Optimierung des Gesamtprozesses durch eine Wertstromanalyse sowohl neue Herausforderungen als auch nie dagewesene Chancen. Informationsflüsse gewinnen immer mehr an Bedeutung. Zugleich erschließen sich neue Digitalisierungslösungen, die dieser Entwicklung Rechnung tragen und die veränderten Rahmenbedingungen im Gesamtwertstrom optimal abbilden.

#### WAS

- » Einführung in Industrie 4.0 als ein Widerspruch zu Lean?
- » Die klassische Wertstromanalyse und ihre Grenzen im Hinblick auf I4.0
- » Einflussfaktoren von I4.0 auf die vier Lean Merkmale
- » Shopfloor Übungen zu digitaler Verschwendung und Wertstromanalyse 4.0
- » Good-Practice-Lösungen als eine Anleitung für Unternehmen



**WANN / WO**

28.06. / Darmstadt

27.11. / Darmstadt



**KOSTEN**

740 EUR



Mit Heijunka zur gleichmäßig ausgelasteten, rhythmischen Produktion

## Planung in schlanken Wertschöpfungs-systemen

### WARUM

Die Produktion aufgrund großer Losgrößen nach Teilverfügbarkeit zu steuern, führt zu langen Wartezeiten, Ineffizienz und Lieferproblemen. Heijunka schafft die Voraussetzung für eine bessere Planbarkeit, basierend auf Prognosen über verkaufte Produkte der nächsten Perioden sowie einer kleineren Losgrößenplanung. Im Pull-Prinzip wird ein kontinuierlicher Produktionsfluss sichergestellt. Transport- und Liegezeiten werden somit vermieden.

### WAS

- » Nivellieren und Glätten nach Toyota
- » Ziele und Nutzen einer schlanken Produktionsplanung
- » Synchronisierung im Wertstrom – von der Ausgangssituation zum Zielzustand
- » Steuerung mit dem Heijunka Board und der Lean Production-Kennzahl EPEI
- » Aufbau eines geglätteten, mehrstufigen Fertigungssystems (Flugzeugfabrik-Simulation)



WANN / WO

07.–08.05. / Köngen

16.–17.10. / Köngen



KOSTEN

1.340 EUR



## Sequenzfertigung in Chaku-Chaku-Linien

### Verschwendungsvermeidung und Kostenreduzierung

#### WARUM

In der gängigen Fertigungsmethodik werden Wartezeiten an Maschinen nicht akzeptiert. Hierdurch würden höhere Herstellkosten auf Stückerbene berechnet werden. Doch die daraus resultierende Überproduktion führt zu komplizierten Materialflüssen. Ein Bearbeitungszentrum mag zwar eine kürzere Bearbeitungszeit haben, aus Wertstromsicht hat die Sequenzfertigung die kürzere Durchlaufzeit. Gefertigt wird nur noch die tatsächlich benötigte Menge.

#### WAS

- » Gute Gründe für die flexible der Fertigung nach Chaku-Chaku
- » Eigenständige Analyse bestehender Fertigungsprozesse in Komplettbearbeitung
- » Just-in-time-gerechte Prozesse in Sequenzfertigung
- » Identifikation technischer Notwendigkeiten, Arbeitsverteilung, Austaktung
- » Sequenzfertigung vs. Komplettbearbeitung



**WANN / WO**

27.06. / Darmstadt

26.11. / Darmstadt



**KOSTEN**

740 EUR

# Anmeldung

## TRAININGSAUSWAHL

- Wertstromanalyse und Wertstromdesign
- Wertstromanalyse 4.0
- Mit Heijunka zur gleichmäßig ausgelasteten, rhythmischen Produktion
- Sequenzfertigung in Chaku-Chaku-Linien

Ihr Termin:

---

## TEILNEHMERDATEN

Name, Vorname

---

Unternehmen

---

Position

---

Straße, Nr.

---

PLZ, Stadt

---

Telefon

---

E-Mail

---

Datum / Unterschrift

---

**Online** [www.staufen.ag/seminare](http://www.staufen.ag/seminare)

**E-Mail** [m.messerle@staufen.ag](mailto:m.messerle@staufen.ag)

**Telefon** +49 7024 8056 151

**Fax** +49 7024 8056 111

## ANMELDEBEDINGUNGEN

Die Gebühr versteht sich zzgl. MwSt. Sie ist innerhalb von 14 Tagen nach Rechnungserhalt zu begleichen und beinhaltet Dokumentation, Mittagessen und Getränke. Nach Anmeldungseingang erhalten Sie die Buchungsbestätigung inkl. Hotelempfehlung. Wir behalten uns vor, Teilnehmer konkurrenzbedingt abzulehnen oder die Veranstaltung räumlich / zeitlich zu verlegen. Bis 14 Tage vor Veranstaltung ist eine Stornierung kostenfrei. Danach wird die volle Gebühr berechnet. Sie können einen Ersatzteilnehmer benennen. Es gelten die Anmeldebedingungen gemäß unseren AGB ([www.staufen.ag/agb](http://www.staufen.ag/agb)).

# WERT STROM OPTIMIE RUNG

---

## IHRE ANSPRECHPARTNERIN



**Janice Köser,**  
Akademie Management

### STAUFEN.AG

Beratung.Akademie.Beteiligung

Blumenstraße 5  
D-73257 Köngen

☎ +49 7024 8056-141

📠 +49 7024 8056-111

[j.koeser@staufen.ag](mailto:j.koeser@staufen.ag)

[www.staufen.ag](http://www.staufen.ag)

## STAUFEN.

IN JEDEM UNTERNEHMEN  
STECKT EIN NOCH BESSERES.