

Optimierung der Produktionsprozesse im Maschinen- und Anlagenbau

Lean Production, Auftragsdurchlaufzeit und Materialflussplanung optimieren, Effizienz und Produktivität steigern

Mövenpick Hotel Stuttgart Airport

25. & 26. Juni 2009

“Nicht mit Erfindungen, sondern mit Verbesserungen macht man Vermögen.”
Henry Ford

Das Optimierungspotenzial in den Produktionsprozessen ist noch lange nicht ausgeschöpft. Themen wie Lean Manufacturing oder Continuous Improvement sind nur einige Themen, welche in der Produktion im Maschinen- und Anlagenbau in Zukunft eine erhebliche Rolle spielen werden.



Profitieren Sie u.a. von folgenden Themenschwerpunkten

- Lean Six Sigma in der Produktion von heute
- Optimierte Materialflüsse zur Produktivitätssteigerung und Wettbewerbsstärkung
- Nachhaltigkeit und Energieeffizienz in der Produktion
- Barrieren und Chancen auf dem Weg zur Operational Excellence
- Vereinfachung der Produktion durch automatisierte Workflows

Plus Podiumsdiskussion am Tag 1

Möglichkeiten und Ansatzpunkte für eine energie- und materialeffiziente Produktion

Kooperationspartner



Vorsitz

Henning Höfer
Head of Processing Center
SCHENCK RoTec GmbH

Referenten

Dr.-Ing. Christian Wagenknecht
Head of Industrial Engineering
Alstom Power Systems GmbH

Dr. Andreas Lorenz
Lean Six Sigma Manager
Bühler AG

Dr. Harald Zebedin
Bereichsleiter Produktion
Cincinnati Extrusion GmbH

Peter Hirschel
Werkleiter Werk Uslar
Demag Cranes & Components GmbH

Thorsten Bode
Geschäftsführer
Dynapac GmbH

Bernd Renz
Prokurist und Technischer Leiter
elumatec GmbH & Co. KG

Markus Palluch
Leitung Produktion
FAUN Umwelttechnik GmbH & Co. KG

Martin Mittendorf
Leiter Prozessoptimierung, Logistik und Qualitätsmanagement
GRIMME Landmaschinenfabrik GmbH & Co. KG

Thomas Czech
Stellvertretender Abteilungsleiter
Produktionssteuerung
GROB-WERKE GmbH & Co. KG

Clemens Schilling
Leiter Produktionsentwicklung
Heidelberger Druckmaschinen AG

Christian Haag
Werkleiter Werk Halle
KSB AG

Daniel Reuter
Leiter Industrial Engineering
KSB AG

Klaus Warter
Prozessplaner / Projektleiter Lean Logistik
MAN Diesel SE

Henning Höfer
Head of Processing Center
SCHENCK RoTec GmbH

Jan Keller
Leiter Industrial Engineering
SCHENCK RoTec GmbH

Georgios Loukmidis
Leiter Prozessoptimierung
Voith Turbo GmbH & Co. KG

Dirk Richard
Gesamtleiter Produktion
Wenzel Präzision GmbH

Thorsten Bode

studierte Maschinenbau an der Technischen Universität Hamburg-Harburg und begann seinen Berufsweg 1994 als Trainee im Krupp-Konzern. Ab 1999 war er bei der Krupp Berco Bautechnik in Essen als Betriebsleiter der mechanischen Fertigung und der Produktionslogistik tätig. Nach Übergang der Firma 2003 zur Atlas Copco-Gruppe übernahm er die Verantwortung für die komplette Produktion. 2007 erfolgte der konzerninterne Wechsel zur ebenfalls frisch übernommenen Dynapac GmbH als Geschäftsführer für die Werke in Lingen und Wardenburg.

Christian Haag

studierte an der TU Karlsruhe Maschinenbau und stieg nach seinem Abschluß 1993 bei der KSB AG als Trainee ein. Es folgten verschiedenen Stationen in der Entwicklung und im Produktmanagement. Im Jahr 2000 war er als Leiter Auftragszentrum und seit 2003 zusätzlich auch für die Angebotsabteilung am Standort Halle zuständig. Seit Ende 2004 ist Christian Haag Werkleiter und Standortsprecher am Standort Halle.

Peter Hirschel

Nach seinem Studium der Elektrotechnik an der Fachhochschule Würzburg-Schweinfurt absolvierte er berufsbegleitend ein Studium zum Dipl.-Wirtschaftsingenieur an der privaten Hochschule AKAD in Stuttgart. Peter Hirschel war in Unternehmen der Automobilzuliefer- und Maschinenbaubranche beschäftigt. Seit Mai 2005 ist er als Werkleiter für das Werk Uslar der Demag Cranes & Components GmbH zuständig. In dem Werk sind derzeit ca. 330 Mitarbeiter beschäftigt und produzieren ca. 110 000 Motoren pro Jahr.

Henning Höfer

studierte an der Universität Paderborn Wirtschaftsingenieurwesen mit der Fachrichtung Elektrotechnik. Seit Anfang 2007 ist er Leiter des Auftragszentrums in den Geschäftsbereichen Automated and Universal Systems der SCHENCK RoTec GmbH. Sein Aufgabenbereich umfasst die Auftragssteuerung, die technische Dokumentation und die Montage. Zuvor war er als Leiter Industrial Engineering mit Prozessoptimierungen in unterschiedlichen Unternehmensbereichen betraut.

Jan Keller

ist nach dem Studium der BWL an der Berufsakademie Mannheim in Kooperation mit der SchenckRoTec GmbH seit Oktober 2006 fest angestellt im Industrial Engineering mit Schwerpunkt Produktkalkulation, Produktanalysen und Business Intelligence. Seit September 2008 ist er Leiter der Abteilung Industrial Engineering mit Aufgaben im Bereich der Prozessoptimierung in verschiedenen Geschäftsbereichen. Derzeit absolviert er außerdem ein Studium zum Dipl.-Wirtschaftsingenieur an der Fern-FH Hamburg mit dem Schwerpunkt Industrial Management and Engineering, voraussichtlicher Abschluss Mitte 2009.

Dr. Andreas Lorenz

schloss das Studium des Maschinenbaus an der Technischen Universität Hamburg-Harburg (TUHH) im Jahr 2002 ab. Von 2002 bis 2006 arbeitete er als wissenschaftlicher Mitarbeiter im „Institut for Laser and System Technologies“ der TUHH. In dieser Zeit eignete er sich die Methodik zur Prozessoptimierung nach SIX SIGMA an. In der Forschung widmete er sich den Methodiken zur Einführung innovativer Produktionsprozesse wie dem Laserstrahlfügen und dem Urformen von CFK-Elementen. Seine Doktorarbeit verfasste er zum Thema: „Analyse des Laserstrahlabtragens zum wirtschaftlichen Einsatz des Werkzeug- und Formenbaus“ und schloss diese mit Sehr Gut ab. Seit 2009 arbeitet er zudem als Lehrbeauftragter an der TUHH mit einer Vorlesung LEAN SIX SIGMA. Aufbauend auf seiner Tätigkeit konnte Dr. Andreas Lorenz zahlreiche angewandte Industrieprojekte in der Luftfahrtindustrie (AIRBUS und EADS) und dem Werkzeug- und Formenbau (z.B. AUDI Werkzeugbau) akquirieren und leiten. Seine Forschungsergebnisse publizierte er in nationalen und internationalen Zeitschriften (z.B. PHOTONIK, Schweizer Industrie-Magazin Maschinenbau) sowie Sammel- und Konferenzbänden (z.B. WLT, SPIE). Nach einer Station im Werkzeugmaschinenbau bei der GILDEMEISTER AG von 2006–2008 arbeitet Dr. Andreas Lorenz seit 2008 als Lean Six Sigma Manager bei der Bühler AG, einem global tätigen Anlagenbaukonzern für die Nahrungsmittelproduktion, chemische Verfahrenstechnik und den Druckguss.

Georgios Loukmidis

ist seit 2005 bei Voith Turbo beschäftigt. Nach seinem Studium des Chemie- und Wirtschaftsingenieurwesens war er von 2001 bis 2005 als Wissenschaftlicher Mitarbeiter am Forschungsinstitut für Rationalisierung an der RWTH Aachen tätig. Im Jahr 2005 wechselte er als Projektleiter Werksentwicklung zu Voith Turbo nach Crailsheim. Seit Oktober 2008 ist Georgios Loukmidis Leiter Prozessoptimierung.

Martin Mittendorf

war nach dem Studium des Maschinenbaus und einer Forschungstätigkeit an der Universität Hannover von 2000 bis 2002 Assistent des Vorstands Produktion und Logistik bei der GILDEMEISTER AG in Bielefeld. Von 2002 bis 2004 leitete er verschiedene Projekte zur logistischen Optimierung im Rahmen der Lean Transformation von GILDEMEISTER. Von 2004 bis 2008 war Martin Mittendorf Leiter Qualitätsmanagement des GILDEMEISTER-Konzerns. Seit 2008 ist er Leiter Logistik, Prozessoptimierung/KVP und Qualitätsmanagement bei der GRIMME Landmaschinenfabrik GmbH & Co. KG.

Markus Palluch

begann seine Laufbahn nach dem Studium des Maschinenbaus am Institut für Fabrikplanung und Organisation an der Hochschule Bremen. Dabei wirkte er u.a. in mehreren Industrieprojekten mit den Schwerpunkten Layout- und Materialflussplanung, KVP, Arbeitssystem- und Prozessgestaltung und Einführung eines Qualitätsmanagements mit. Im Jahr 2000 wechselte er zur FAUN Umwelttechnik als Leiter Produktionsplanung und -steuerung. Heute ist er dort für die Produktion verantwortlich. Nach der Ausbildung zum REFA-Ingenieur für Industrial Engineering ist Markus Palluch auch als REFA-Lehrer mit dem Schwerpunkt Planung- und Steuerung tätig. Der Ernennung zum Vorsitzenden des Arbeitskreises Industrial Engineering Weser/Ems 2003 folgte 2006 die Berufung in die REFA-Branchenorganisation Fahrzeugbau, wo er seit 2007 Geschäftsführer und 2. Vorsitzender ist.

Bernd Renz

ist seit elf Jahren Prokurist und Technischer Leiter bei der elumatec GmbH & Co. KG. Darüber hinaus befasst er sich seit 20 Jahren damit, Fertigungsabläufe, angefangen von der Konstruktion bis zum Versand, zu optimieren. Er setzte 2005 die Pull-Fertigung um und führte mehrere Software-„add ons“ zur Steuerung von Produktionsabläufen und Logistiksystemen ein.

Daniel Reuter

absolvierte nach seinem Abitur zunächst eine Ausbildung zum Industriemechaniker, Fachrichtung Produktionstechnik (Ford Werke, Köln). Anschließend absolvierte er an der FH Aachen ein Studium zum Maschinenbauingenieur, Fachrichtung Produktionstechnik. Als Berufseinstieg 2003 bei der KSB AG wählte er das internationale Traineeprogramm und arbeitete in den arbeitsvorbereitenden Produktionsabteilungen in Deutschland und Frankreich. Ab 2005 war Daniel Reuter stellvertretender Projektleiter im Projekt „ProSys“: Ein Projekt zur Einführung eines neuen schlanken Produktionssystems, um die Wettbewerbsfähigkeit der europäischen Standorte im Vergleich mit den weltweiten Wettbewerbern zu erhöhen. Seit Ende 2006 ist Daniel Reuter Leiter der Abteilung Industrial Engineering.

Dirk Richard

ist seit Januar 2007 bei der WENZEL Präzision GmbH tätig. Als Produktionsleiter ist er sowohl für das Stammwerk als auch die weltweite strategische Ausrichtung der internationalen Produktionsstandorte innerhalb der WENZEL Group verantwortlich. Zuvor war Dirk Richard bei der LuK Fahrzeug Hydraulik GmbH & Co. KG in Bad Homburg tätig. Als Leiter der Bereiche Montage, Sondermaschinenbau und des Segmentes Getriebesteuerungen war er verantwortlich für die Lean Manufactory Strategie und deren Umsetzung. Seine umfangreichen Methodenkenntnisse erwarb Dirk Richard in verschiedenen Funktionen im Bereich Fertigung und Montage bei der Robert Bosch GmbH.

Clemens Schilling

studierte an der Universität Karlsruhe Maschinenbau. Nach dem Diplom betreute er ab 1987 mehrere fabrikplanerische Projekte bei den Heidelberger Druckmaschinen, u.a. den Neubau einer Fertigungshalle. Ab 1991 leitete er die Arbeitsplanung für den Fertigungsbereich Zahnräder, Kurven und Modelldrehteile und war in diesem Zusammenhang verantwortlich für die Wirtschaftlichkeit und die Sicherstellung der Fertigungskapazitäten. Nach Zuständigkeit für verschiedene Fertigungssegmente übernahm er 2002 die Leitung eines Produktionsbereiches und verantwortete die Oberflächen- und Betriebsmitteltechnik, die Einzelteiffertigung sowie den Instandhaltungsbereich am Standort Wiesloch. Ab 2005 leitete er den Bereich Produktionstechnik und war damit u.a. verantwortlich für die Weiterentwicklung der PLM-Prozesskette und den Aufbau des Heidelberg Produktionssystems. Seit August 2008 ist er zuständig für die Serienfertigung am Standort Wiesloch/Walldorf.

Dr.-Ing. Christian Wagenknecht

studierte Wirtschaftsingenieurwesen an der TU Berlin sowie der University of Michigan in Ann Arbor/USA und promovierte 2004 an der TU Kaiserslautern im Bereich Produktionstechnik. Von 2003 bis 2007 war er als Oberingenieur tätig. Seit dem Eintritt in das Unternehmen Alstom im Bereich Turbomachines Group im Jahr 2007 zeichnet er verantwortlich für den Bereich Industrial Engineering der Fabrik Mannheim. Die Aufgabenfelder umfassen Process Improvements, Factory Systems sowie Manufacturing Planning & Technology.

Klaus Warter

ist seit 2008 Prozessplaner / Projektleiter für Lean Manufacturing mit dem Schwerpunkt Logistik bei MAN Diesel Bereich Turbolader in Augsburg. Zuvor war er nach seinem Studium zum Wirtschaftsingenieur an der FH München zwischen 2003 und 2008 bei der BMW AG / IndustrieHansa GmbH als Fachprojektleiter CKD und Integrationsplaner für Motormontageprozesse tätig gewesen.

Dr. Harald Zebedin

Nach dem Besuch der Höheren Technischen Lehranstalt für Maschinenbau und dem Abschluss des Diploms an der Technischen Universität in Graz im Jahr 1992 übernahm er von 1993 bis 1997 eine Stelle als Konstrukteur für den PKW Motorenbau bei der AVL Graz. Darauf folgte die Tätigkeit als Projektleiter Montage und Demontagesysteme bei der VA Tech in Wien. Von 2002 bis 2005 war Dr. Harald Zebedin als Departmentleiter Fertigung/Montage bei der Magna Drivetrain in Graz tätig. Seit 2005 ist er Bereichsleiter und verantwortlich für die Produktion bei der Cincinnati Extrusion GmbH.

Tag 1

Donnerstag, 25. Juni 2009

08.30 Empfang mit Kaffee und Tee

09.00 Begrüßung durch **marcus evans** und den Vorsitzenden

Henning Höfer
Head of Processing Center
SCHENCK RoTec GmbH

EFFIZIENZPOTENZIALE IN DEN PRODUKTIONSPROZESSEN

09.15 **Case Study**

Barrieren und Chancen auf dem Weg zur Operational Excellence – Erfahrungsbericht Voith Turbo

Georgios Loukmidis
Leiter Prozessoptimierung
Voith Turbo GmbH & Co. KG

10.00 **Case Study**

Wertstromoptimierung mit Lean Six Sigma

- Lean Six Sigma als Element von OPEX
- Identifizierung von Opportunitäten im Unternehmen
- Management der methodischen Projektabwicklung (D-M-A-I-C)
- Fallbeispiel: „Value Stream Mapping“ in der Produktion

Dr. Andreas Lorenz
Lean Six Sigma Manager
Bühler AG

10.45 Kaffee- und Teepause

11.15 **Case Study**

Prozessoptimierung ausgehend von der Montage auf Basis von 5S

- Forecastplanung und Flächenmanagement
- Transparenz durch 5S in der Produktion
- Durchlaufzeit Reduzieren durch Senken von Losgrößen
- Variantenabhängiges Baugruppenmanagement
- Einsatz von Kanban in der Bereitstellung
- Optimierung des PPS durch Reduzierung von Buchungsvorgängen

Dirk Richard
Gesamtleiter Produktion
Wenzel Präzision GmbH

12.00 **Case Study**

Prozessgestaltung zur Realisierung kurzer Durchlauf- und Lieferzeiten

- Produktion im Kundentakt
- Segmentierung von Prozessen
- Bildung von Fertigungszellen

Peter Hirschel
Werkleiter Werk Uslar
Demag Cranes & Components GmbH

12.45 Mittagspause

Buchungsinformation:

Niels Fischer

Tel: +49 (0)341 98 97 203

Fax: +49 (0)341 98 97 201

E-Mail: N.Fischer@marcusevansde.com

www.marcusevansde.com/Produktionsprozesse_MuA

AUTOMATISIERUNG UND FLEXIBILISIERUNG IN DER FERTIGUNG UND PRODUKTION

14.00 **Case Study**

Vereinfachung der Produktion durch automatisierte Workflows

- Lean – In der Intralogistik
- Lean – Im Bereich Lieferantenanbindung
- Lean – In der Produktion
- Lean – In der Energie

Bernd Renz
Prokurist und Technischer Leiter
elumatec GmbH & Co. KG

14.45 **Case Study**

Flexibilisierung der Montage zur verbesserten Reaktion auf Belastungsschwankungen

- Definition und Kenngrößen von Flexibilität
- Erfolgsparameter und Engpässe
- Potenziale zur Verbesserung der Flexibilität
- Organisatorische Konzeption
- Hindernisse und Zielkonflikte bei der Flexibilisierung

Henning Höfer
Head of Processing Center

Jan Keller
Leiter Industrial Engineering
SCHENCK RoTec GmbH

15.30 Kaffee- und Teepause

16.15 **Case Study**

Tba

Thomas Czech
Stellvertretender Abteilungsleiter Produktionssteuerung
GROB-WERKE GmbH & Co. KG

16.45 **Case Study**

Einführung Lean Management und Generation der Nachhaltigkeit bei FAUN

- Wertstromanalyse Montage
- Materialfluss und Materialsteuerung
- Auftragsabwicklungsprozess und Änderungsprozess
- Qualität und Gewährleistung

Markus Palluch
Leitung Produktion
FAUN Umwelttechnik GmbH & Co. KG

17.30 **Diskussionsrunde**

Möglichkeiten und Ansatzpunkte für eine energie- und materialeffiziente Produktion

Es diskutieren Referenten unter Leitung des Vorsitzenden und unter Einbeziehung des Plenums

18.15 Abschließende Worte des Vorsitzenden

18.30 Ende des ersten Konferenztages

Freitag, 26. Juni 2009

08.30 Empfang mit Kaffee und Tee

09.00 Begrüßung durch den Vorsitzenden

Henning Höfer
Head of Processing Center
SCHENCK RoTec GmbH

WETTBEWERBSSTÄRKE DURCH HOCHEFFIZIENTE PRODUKTIONSLOGISTIK

09.15 **Case Study**

Großteilelogistik im Anlagenbau – Produktivitätssteigerung und Wettbewerbsstärkung durch optimierte Materialflüsse

- Globale Herausforderungen im Energieanlagenbau
- Rolle der Werkslogistik und Gestaltungselemente
- Lösungsansätze und Strategien für erhöhte Produktivität und Flexibilität
- Ausgewählte Beispiele und Ausblick

Dr.-Ing Christian Wagenknecht
Head of Industrial Engineering
Alstom Power Systems GmbH

10.00 **Case Study**

„Strategic Sourcing“ und ziehende Materialversorgungssysteme als Grundlage für die Optimierung der Produktionslogistik

- Strategic Sourcing – Bestimmung der Kernkompetenzen
- Make or Buy Entscheidungsgrundlagen
- Interne und externe ziehende Systeme zur Materialversorgung

Thorsten Bode
Geschäftsführer
Dynapac GmbH

10.45 Kaffee- und Teepause

ERFOLGREICHE UMSETZUNG VON LEAN PRODUCTION

11.15 **Case Study**

Lean Production – Chancen und Auswirkungen auf die Planung und Steuerung bei der Optimierung des Materialflusses: Erfahrungsbericht MAN Diesel Turbolader

- Taktmontage gibt den Ton an
- Losgröße 1 oder größer
- Veränderte Betrachtungswinkel
- Processcenter, Interne Kunden- Lieferantenbeziehungen
- Prozessexzellenz durch Prozesstransparenz
- Durchlaufzeit als Messgröße

Klaus Warter
Prozessplaner / Projektleiter Lean Logistik
MAN Diesel SE

12.00 **Case Study**

Lean Production im Maschinen und Anlagenbau

- KVP, Wertstrom- und Prozessorientierung als Veränderungsmotor
- Die Kunst Regelkreise zu schließen
- Die richtigen Schritte in der richtigen Reihenfolge
- Werkzeuge zur konsequenten und nachhaltigen Veränderung
- Chancen und Auswirkung für Planungs- und Steuerungsbereiche

Clemens Schilling
Leiter Produktionsentwicklung
Heidelberger Druckmaschinen AG

Buchungsinformation:

Niels Fischer

Tel: +49 (0)341 98 97 203

Fax: +49 (0)341 98 97 201

E-Mail: N.Fischer@marcusevansde.comwww.marcusevansde.com/Produktionsprozesse_MuA

12.45 Mittagspause

14.00 **Case Study**

Lean Production und optimierte Prozesse im Pumpenbau

- Philosophie des neuen Produktionssystems
- Praxisbeispiele aus der Umsetzung
- Ergebnisse und weitere Schritte

Christian Haag
Werkleiter Werk Halle

Daniel Reuter
Leiter Industrial Engineering
KSB AG

14.45 **Case Study**

Lean Transformation Aktivitäten bei GRIMME

- Montageprozessoptimierung – Besonderheiten bei der TPS-Adaption
- Fertigungsprozessgestaltung – Direktfluss ausbauen
- Leistungssteigerung der Logistikprozesse
- Schulungs- und Qualifizierungsmaßnahmen
- Design for Lean Sigma

Martin Mittendorf
Leiter Prozessoptimierung, Logistik und Qualitätsmanagement
GRIMME Landmaschinenfabrik GmbH & Co. KG

15.30 Kaffee- und Teepause

16.00 **Case Study**

Lean Six Sigma in der Produktion eines Extruderherstellers – Chancen und Auswirkungen auf die Planung und Steuerung

- Anforderungen an ein "integriertes Steuerungssystem" (CAMOS / SAP / FELIOS)
- Transparenz von der Auftragserteilung über die Planung und Steuerung bis hin zur Montage und Lieferung der Maschine – "Extruders"
- Effiziente und optimale Auslastung der eigenen Fertigung und Montage mit Hilfe von LSS Projekte
- Lean Six Sigma in der Produktion von heute – Chancen und Auswirkungen auf die Planung und Steuerung

Dr. Harald Zebedin
Bereichsleiter Produktion
Cincinnati Extrusion GmbH

16.45 Ende der Konferenz

Wir danken allen Personen und Firmen für die Unterstützung bei der Recherche und Konzeption dieser **marcus evans** Konferenz. Insbesondere möchten wir uns bei den Referenten für Ihre Beiträge bedanken.

Tanja Endo
Conference Producer, General Business Division
marcus evans (Germany) Ltd.

Zielgruppe

Mitglieder des Vorstands und der Geschäftsführung, Direktoren, Leiter und leitende Mitarbeiter der Abteilungen:

- Produktion / Fertigung
 - Produktions- und Fertigungssteuerung
 - Lean Production / Manufacturing
 - Industrial Engineering
 - Produktionsplanung
 - Produktionscontrolling
 - Werks- und Betriebsleitung
 - Prozessoptimierung / KVP / Six Sigma
- aus dem Maschinen- und Anlagenbau**