

POTENTIAL - WORKSHOP

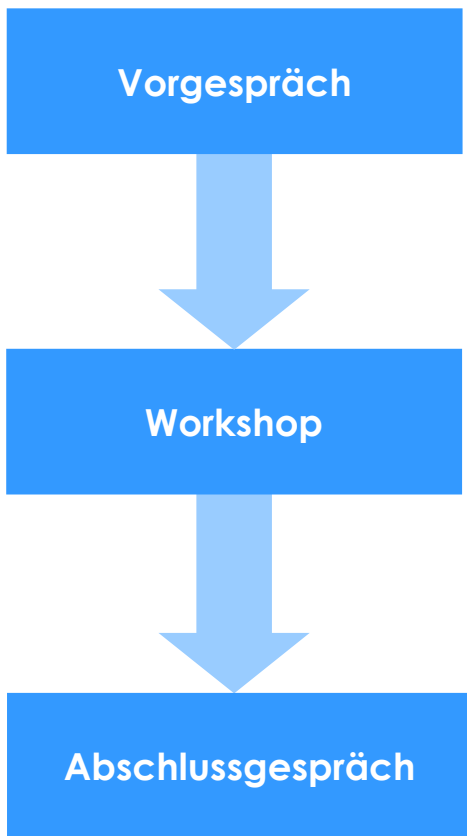


- ▷ Der Workshop erkennt „schlummerndes“ Potential in Ihrem Unternehmen
- ▷ Individuelle Schwachstellenanalyse und Potentialerkennung
- ▷ Potential-Bewertung und Aktionsplan
- ▷ Sie investieren maximal zwei Tage zu einem Fixpreis

Ihr Vorteil

- Wir erarbeiten konkrete Ergebnisse
- Wir setzen den Anfang für Ihre Verbesserungen
- Wir bieten massgeschneiderte Lösungen
- Wir bündeln das Wissen Ihrer Mitarbeitenden
- Wir haben 20 Jahre Beratungs-Erfahrung
- Wir zeigen Ihnen die Sicht von aussen

Das Vorgehen



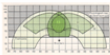

- Strategie
- Zielsetzung
- Abgrenzung / Schnittstellen
- Prozesse / Kennzahlen

- IST-Analyse
- Schwachstellen
- Lösungsansätze
- Potentiale

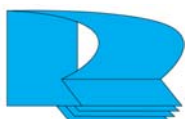
- Potentialliste
- Prioritäten
- Aktionsplan

Das Ergebnis

Beispiel Schwachstellen/Potentialliste

| Pos. | Thema | Beschreibung Istzustand | Lösungsansatz | Massnahmen | Potential | Entscheid | | |
|-------|--|--|--|--|-----------|-----------|----------------|----------|
| | | | | | | Priorität | Verantw. | Termin |
| 05-12 | DLZ, Losgrösse und Ware in Arbeit | Die Durchlaufzeit von heute im Durchschnitt 2.5 Wochen ist zu lang. Die Produktionsflächen sind komplett belegt. Der Anteil Materialtransport ist mit > 18 % relativ hoch | Ermitteln der optimalen Losgrösse für die verschiedenen Produktgruppen Richtlinien für die Freigabe der Produktionsaufträge erarbeiten, mit dem Ziel, den Anteil Ware in Arbeit zu senken. | Zusammen mit Abwicklung und Produktion neuen Losgrössen und Freigabe Standard ermitteln, testen und einführen. | 8% | 2 | Hüber, Fischer | Wo 34-05 |
| 08-23 | Reinigen Montageteile | Die MM-Analyse hat einen Aufwandanteil von > 15% ergeben. Was wieviel gereinigt wird ist nicht allen Mitarbeitern klar. | Reinigungs- Konzept Neuen Standard definieren und instruieren. (Inkl. verwendete Hilfsmittel) | Zusammen mit Technik Anforderung an Sauberkeit neu definieren. Personal instruieren | 7% | 1 | Kaspar | Wo 26-05 |
| 08-28 | Optimierung Montageprozess A | Die Ergonomie nicht optimal Videoanalyse ergab eine mögliche Aufwandsreduktion durch eine Verbesserung der Vorrichtungen  | Montage in einem Prozess (2. Nietmaschine) Muttern mit integrierter Unterlagsscheibe Nach Abschluss der Montage Objekt direkt in Verpackung legen Zuführung der Teile im Griffbereich einrichten  | Montageprozess A konzeptionell überarbeiten mit Kosten und Wirtschaftlichkeits-Rechnung | 15% | 3 | Meier | Wo 40-05 |
| 04-03 | Checklisten | Die Anzahl und der Umfang der Checklisten hat in den letzten Jahren zugenommen. Der Aufwand für das Ausfüllen der Checkliste beträgt > 8% | Neuen Standard definieren. Anzahl reduzieren. | Zusammen mit Produktion und Prüfung Checklisten überarbeiten und an heutige Bedürfnisse anpassen | 4% | 2 | Hunziker | Wo 38-05 |

RESOPLAN AG
Badenerstrasse 13
5200 Brugg



Telefon: 056 442 00 20
Fax: 056 442 00 30
E-Mail: info@resoplan.ch
Homepage: www.resoplan.ch