WERKZEUG

|  |
| --- |
| Benchmarking |
| **Benchmark** |  |
| **Verantwortung / Datum:** |  |
| 1. **Benchmark-Erhebung**
 | Zielwert | WIR | Benchmark A | Benchmark B | Benchmark C |
| 1. **Fertigungsprozess**
 |
| **1.1 …** |  |  |  |  |  |
| **1.2 …** |  |  |  |  |  |
| **1.3. …** |  |  |  |  |  |
| **1.4. …** |  |  |  |  |  |
|  |
| **2.1. …** |  |  |  |  |  |
| **2.2. …** |  |  |  |  |  |
| **2.3. …** |  |  |  |  |  |
| **2.4. …** |  |  |  |  |  |
| 1. **Umsetzung**
 | Verbesserungsmaßnahme | Termin | Verantw. | Status |
|  |
| **1.1 …** |  |  |  |  |
| **1.2 …** |  |  |  |  |
| **1.3 …** |  |  |  |  |
| * 1. **…**
 |  |  |  |  |

Hintergrund: Ein Industrieunternehmen möchte die Organisation und vor allem die Prozesse verbessern. Hierfür werden die einzelnen Werke mit Benchmarks aus der Branche bzw. aus anderen Branchen verglichen. Systematisch entwickelt das Management entlang der Prozesse gezielte Verbesserungs- maßnahmen.

|  |
| --- |
| Benchmarking: *Werkzeug und Beispiel (Industrie)* |
| **Benchmark** | Werk Nordamerika |
| **Verantwortung / Datum:** | C. Miller / 31.03. |
| 1. **Benchmark-Erhebung**
 | Zielwert | WIR | Benchmark A | Benchmark B | Benchmark C |
| **1. Fertigungsprozess** |
| **1.1 Durchlaufzeit (DLZ)** | 72 | 89 | 72 | 78 | 84 |
| **1.2 Werkzeug-Wechselzeit (WWZ)** | 120 | 198 | 190 | 120 | 160 |
| **1.3. Ausschluss** | 4% | 5% | 5% | 7% | 4% |
| **1.4. …** |  |  |  |  |  |
| **2. Produktivität** |
| **2.1. Wertschöpfung pro MA** |  |  |  |  |  |
| **2.2. Produktion pro Maschine** |  |  |  |  |  |
| **2.3. Produktion pro Mitarbeiter** |  |  |  |  |  |
| **…** |  |  |  |  |  |
| 1. **Umsetzung**
 | Verbesserungsmaßnahme | Termin | Verantw. | Status |
| **1. Fertigungsprozess** |
| **1.1 Durchlaufzeit (DLZ)** | Verbesserung DLZ auf 72 | 31.10. | Schulz |  |
| **1.2 Werkzeug-Wechselzeit (WWZ)** | Optimierung WWZ auf 140 (langfristig: 120) | 31.08. | Bowers |  |
| **1.3 Auschuss** | Verbesserung Ausschussquote auf 3-4% | 30.06. | Senders |  |
| **…** |  |  |  |  |