

**Potenziale nutzen –
Strategien zur Sicherung der Fachkräftebasis im
Mittelstand**

Nürnberg, 30. September 2009
Arabella Sheraton Hotel Carlton

Strategie zur Sicherung der Leistungsfähigkeit am Beispiel von Lager- und Logistikmitarbeitern der Firma ZEITLAUF GmbH antriebstechnik & Co KG

Andrea Hessel, Personalleiterin

Agenda

1. Unternehmensvorstellung
2. Das Projekt ÄMIL
3. Ausgangssituation
4. Zielsetzung des Projekt
5. Die Umsetzung
6. Wirkungen und Erkenntnisse



1.

Unternehmens- vorstellung



Unternehmen

Unternehmensdaten

- Firmengründung 1957
- Inhabergeführtes Unternehmen
- Fakten 2008:
 - Umsatz ca. 26,6 Mio. €
 - 220 Mitarbeiter, 20 Auszubildende
 - Produktionsmenge ca. 480.000 Getriebemotoren
 - Eigenkapitalquote > 42,5 %
 - Exportanteil ca. 63 %

● **Über 50 Jahre Erfahrung im Getriebebau**



1.

**Unternehmens-
vorstellung**



Unternehmen

Produktprogramm

- Stirnradgetriebe




- Planetengetriebe



- Winkelgetriebe



 **Hohe Laufruhe und Lebensdauer – für erstklassige Antriebslösungen**

1.

Unternehmens- vorstellung



Unternehmen

Branchenlösungen

Wir sind Innovator in folgenden Branchen:

- Medizintechnik
- Rehathechnik
- Türantriebstechnik
- Schaltgerätetechnik
- Luftfahrt
- Sportgeräte – Lifestyle

 **Kundenspezifische Systemlösungen
in unterschiedlichsten Branchen**



2. Das Projekt ÄMIL

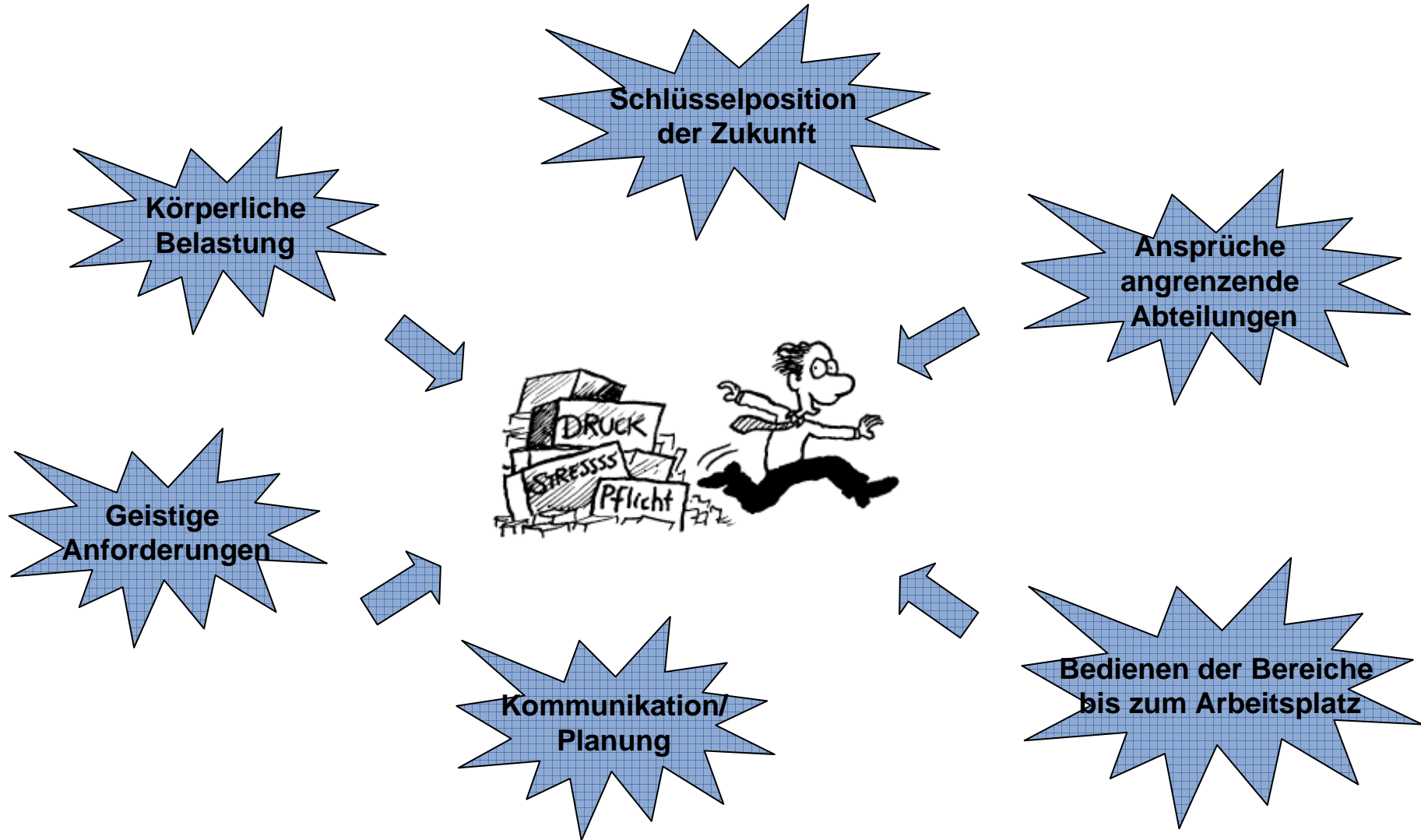


bei ZEITLAUF

**Wettbewerbsfähig mit älter werdenden
Belegschaften**

Auswahl des Bereichs Lager/Logistik als Pilotabteilung

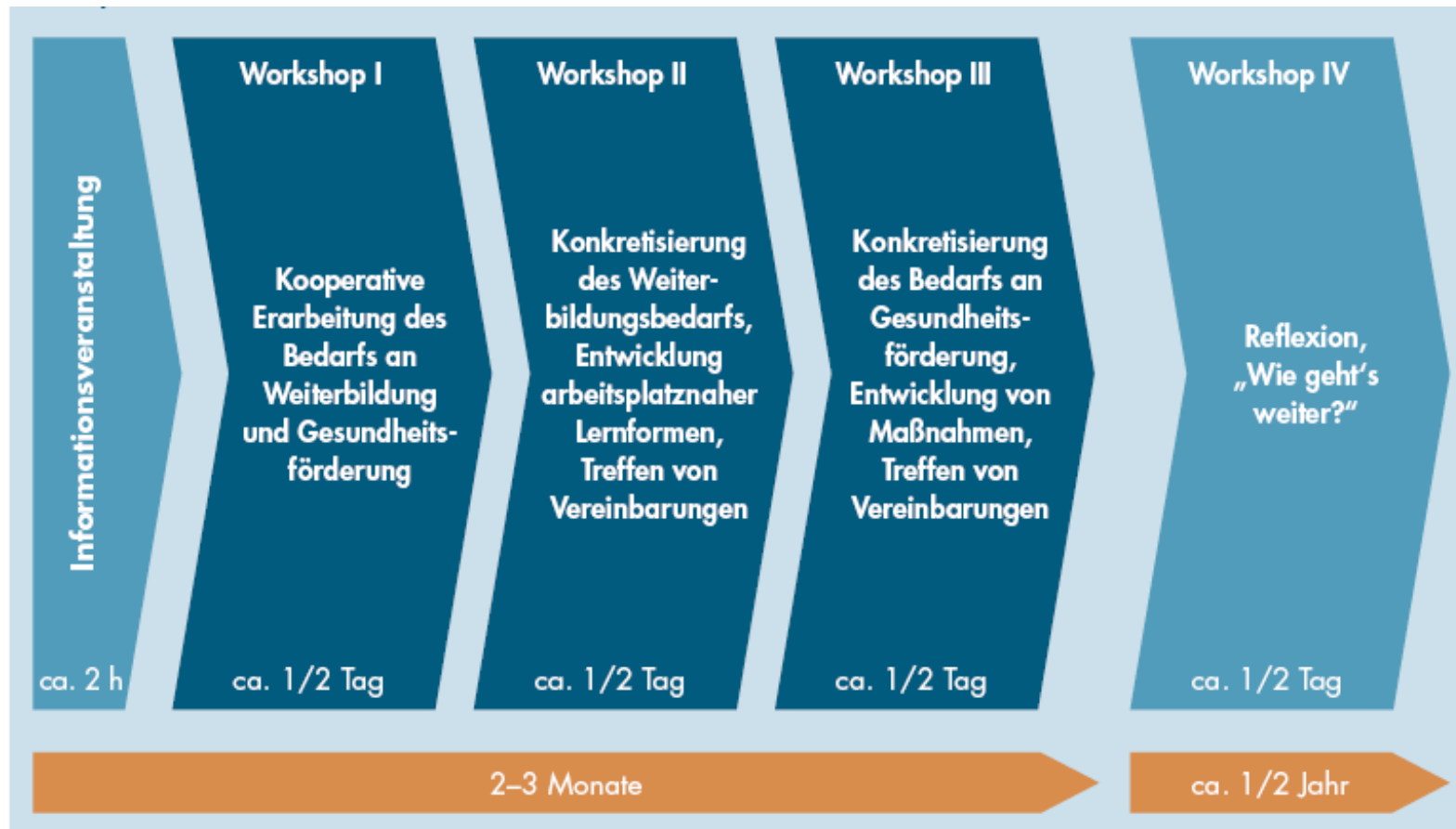
3. Ausgangssituation



Zielsetzung des Projekts bei ZEITLAUF

- Bewusstsein der Mitarbeiter im Lager für die Notwendigkeit lebenslanges Lernen sowie über gesundheitsförderliches Arbeiten und Leben schärfen
- Sensibilisierung für und Transparenz von Bedarf an Weiterbildung und Gesundheitsförderung herstellen
- Schnittstellenprobleme und Defizite in den Abläufen identifizieren und gemeinsam Lösungswege entwickeln
- Dabei den Know-how Transfer und die Kommunikation in und zwischen den Abteilungen verbessern
- Aktive Beteiligung der Mitarbeiter an der Gestaltung von Verbesserungsprozessen

5. Umsetzung



28.05.2008 → 18.06.2008 → 08.07.2008 → 12.08.2008 → 17.02.2009

6.

**Wirkungen und
Erkenntnisse**



Eine Vielzahl von Maßnahmen wurde begonnen und wird stetig in Arbeitsgruppen bearbeitet:

- Schulungsbedarf von IT und Prozessen
- Organisationsplanung
- Messmittel
- Beschädigungen
- Belastungen

- **Organisationsplanung**

mit den Ergebnis

- messtechnische Ausbildung durch Kollegen

Messtechnische Ausbildung Herr Hengl vom 12.01.-23.01.2009					
lfd. Nr.	Schulungsinhalt	Dauer in Tagen	lfd. Nr.	Schulungsinhalt	Dauer in Tagen
1.	Varianten der Wareneingangsprüfung		2.	Messmittel der Wareneingangsprüfung	1
	- CASQit mit Zeichnung	1/2		- GWLR	
	- CASQit mit UNO.fert			- Oberflächenmessgerät	
		1/2		- Lasermikrometer	
	- Scan von PP / LS		- Optischesmessmittel		
	- EMPB	1	- Formlehren		
			- Haketiefenmass		
			- Härteprüfer (HV / HRC)	mit Excelprüfpläne	
2.	Messmittel der Wareneingangsprüfung	1	3.	Prüfplanerstellung	1
- Messschieber			- Form- und Lagetoleranzen	mit Messuhr	
- Mikrometer					
- Messuhr			4.	Mitarbeit im Wareneingangsprüfung	
- Diatest			- Klärung bei Abweichungen	in der zweiten Woche	
- GLD					
- GWLD			5.	Selbständige Wareneingangsprüfung	in der zweiten Woche
- NL					
- LR					



- **Messmittel**

mit den Ergebnis

- Aufdeckung eines einfachen Verbesserungsbedarfes mit großer Wirkung



- **Beschädigungen**

mit den Ergebnis

- Erstellung einer Schulung zur Vermeidung von Beschädigungen, insbesondere im Umgang mit verzahnten Teilen

		
	<p>→ Ziel ist ←</p> <p>↓ ↓ ↓</p> <p>Null Fehler!!!</p>	
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Für die Verwirklichung der Qualitätsziele ist jeder Mitarbeiter in seinem Arbeitsbereich verantwortlich ▪ Da Nacharbeit, Ausschuss und spätere Reklamationen teuer sind, sollte jeder Mitarbeiter die Aufforderung ernst nehmen, mit den hergestellten Teilen richtig umzugehen! 	
	<small>10. Januar 2009 Seite 7</small>	<small>it's time for tomorrow</small>

• **Belastungen**



mit den Ergebnis

- Tipps zur Schichtarbeit am 10.02. und 03.03.2009
- Tropho Training – Entspannung gegen Stress, Kursbeginn am 01.04.2009
- AOK-Rückenschule am 11.11. und 18.11.2009
- Rauchentwöhnung unter dem Aspekt Gesundheit und Brandschutz ist in Planung

6.

Wirkungen und
Erkenntnisse



Feedback zu ÄMIL von den Teilnehmern:

Was hätte besser sein können, was kann noch verbessert werden ...?

- Die Umsetzung von Verbesserungspotentialen dauert oft zu lange
- Es werden zu vielen Themen gleichzeitig angegangen
- Kurzfristige Verbesserungen aus dem Projekt sind oft nicht sichtbar
- Workshops bei laufendem Betrieb sorgen für das Liegenbleiben der Arbeit

6.

Wirkungen und
Erkenntnisse



Feedback zu ÄMIL von den Teilnehmern:

Was war gut gelungen ...?

- Probleme konnten offen angesprochen werden
- Gute Zusammenarbeit in der Gruppe, gute Gruppenpräsentation
- Wunsch, dass Unternehmen in den Bereichen Kommunikation, Schulungen und Gesundheitsvorsorge weitere Maßnahmen durchführt
- qualifizierter Moderator war ein wesentlicher Erfolgsfaktor von ÄMIL
- Fortführung des Projektes in Gruppen gewünscht



ZEITLAUF[®]

antriebstechnik

Vielen Dank für Ihre
Aufmerksamkeit!

