

Interreg



Grande Région | Großregion

PRODPILOT

Fonds européen de développement régional | Europäischer Fonds für regionale Entwicklung



Studie zur Ermittlung des Produktivitätsniveaus von Unternehmen

Hinweise zur Studie:

- Je Frage ist nur eine Antwort möglich, gegebenenfalls sollten sich Antworten auf den wichtigsten Unternehmens- oder Produktionsbereich beziehen
- Alle Daten werden bei der Auswertung anonymisiert

1. Branche des befragten Unternehmens:

Hinweis: Eine Liste der Branchen finden Sie auf der letzten Seite

2. Region des befragten Unternehmens:

3. Wählen Sie bitte die Größe Ihres Unternehmens aus:

- a. Klein (< 50 Mitarbeiter)
- b. Mittel (< 250 Mitarbeiter)
- c. Groß (> 250 Mitarbeiter)

4. Wie hoch ist der Jahresumsatz Ihres Unternehmens?

- a. < € 50 Millionen
- b. € 50 Millionen - € 100 Millionen
- c. € 100 Millionen - € 500 Millionen
- d. > € 500 Millionen

5. Nennen Sie bitte Ihre Position im Unternehmen:

- a. Monteur / Fach- / Sachbearbeiter
- b. Ingenieur / Experte
- c. Manager / Führungskraft
- d. Geschäftsleitung

Kategorie 1: Strategie

Strategische Ziele

Hat Ihr Unternehmen langfristige Zielvorgaben (≥ 3 Jahre) für Produktion oder Logistik ?

1. Es gibt keine genauen oder nur kurzfristige Zielvorgaben
 2. Es gibt messbare Zielvorgaben für etwa 1 bis 3 Jahre
 3. Langfristige Zielvorgaben existieren vor allem für effizientere Produktion, besseren Materialfluss oder Beseitigung von Verschwendung, bspw. Lean Production
 4. Langfristige Zielvorgaben existieren vor allem für Digitalisierung und neue Technologien in der Produktion, bspw. Industrie 4.0
 5. Derzeit nicht relevant
-

Strategischer Umsetzungsplan

Existiert ein langfristiger strategischer Umsetzungsplan (≥ 3 Jahre) für eine Verbesserung der Produktion oder der Logistik?

1. Lediglich unkoordinierte Einzelaktionen, Management hat unterschiedliche Sicht auf Prioritäten
 2. Das Unternehmen hat einen individuellen strategischen Umsetzungsplan mit kurz- und langfristigen Projekten
 3. Das Unternehmen hat einen individuellen strategischen Umsetzungsplan vor allem für effizientere Produktion, besseren Materialfluss oder Beseitigung von Verschwendung, bspw. Lean Production, der über alle Hierarchieebenen hinweg unterstützt wird
 4. Das Unternehmen hat einen individuellen strategischen Umsetzungsplan vor allem für Digitalisierung und neue Technologien in der Produktion, bspw. Industrie 4.0, der über alle Hierarchieebenen hinweg unterstützt wird
 5. Derzeit nicht relevant
-

Suche nach Innovationen

Inwieweit sucht Ihr Unternehmen gezielt Innovationen für Produktion oder Logistik?

1. Es findet keine Überwachung statt, d.h. neue Technologieentwicklungen und Innovationen werden nicht beobachtet
2. Neue Technologieentwicklungen und Innovationen werden vereinzelt und informell beobachtet
3. Relevante Innovationen und technologische Verbesserungen werden beobachtet und fließen unkoordiniert in den strategischen Umsetzungsplan ein
4. Es gibt einen formalen Prozess oder eine Organisation im Unternehmen, um gezielt relevante Innovationen und technologische Neuerungen zu suchen und in den strategischen Umsetzungsplan zu übernehmen
5. Derzeit nicht relevant

Kategorie 2: Prozesse & Wertstrom

Wertschöpfung

Werden nicht-wertschöpfende bzw. verzichtbare Aktivitäten in der Produktion und in der Lieferkette systematisch analysiert und beseitigt?

1. Keine systematische Analyse
2. Nutzung von Werkzeugen der Wertstrom-Analyse zur Visualisierung von Wertschöpfung und Verschwendung im Unternehmen, bspw. Value Stream Mapping
3. Ein gewünschter Sollzustand der Produktion wird von Analysen zur Wertschöpfung abgeleitet, um interne Prozesse und Organisation stetig zu verbessern, bspw. Future State Mapping
4. Die Wertschöpfung in der kompletten Lieferkette wird auf Basis eines gewünschten Sollzustandes stetig verbessert
5. Derzeit nicht relevant

Materialbeschaffung

Welche Strategien in der Materialbeschaffung werden in Ihrem Unternehmen genutzt?

1. Überwiegend bedarfsgesteuerte Materialbereitstellung auf Basis des Produktionsprogramms (nach dem Push-Prinzip) mit hohen Beständen oder häufigem Materialabriss
2. Einsatz verschiedener Methoden der Materialbereitstellung für unterschiedliche Artikelgruppen zur gezielten Reduzierung von Beständen, bspw. verbrauchsgesteuert nach dem Pull-Prinzip, Kanban, Just-In-Time, usw.
3. Nutzung von Prozessmodellen bspw. SCOR-Modell oder Vendor Managed Inventory (VMI) zur gezielten Optimierung der Bestände in der Lieferkette
4. Gemeinsame Absatz- und Produktionsprogrammplanung mit den relevanten Partnern der Lieferkette zur gezielten Optimierung der Bestände in der Lieferkette (kollaborative Planung bzw. CPFR)
5. Derzeit nicht relevant

Maschinenkommunikation

Inwieweit kommunizieren und nutzen Maschinen Informationen in der Fertigung?

1. Maschinen erzeugen keine Informationen
2. Maschinen können Informationen empfangen (bspw. zur Programmierung), verfügen jedoch nur über einfache Anzeigen (bspw. blinkende Lampen bei Störung), ohne Informationen an ein zentrales System zu senden
3. Maschinen bekommen und liefern digitale Informationen zu Arbeitsfortschritt und Stillständen, benötigen jedoch meist manuellen Eingriff, bspw. bei Änderung der Programmplanung
4. Maschinen reagieren meist autonom und flexibel bei Änderungen, bspw. automatische Anpassung der Maschinenbelegung oder bei Programmänderungen
5. Derzeit nicht relevant

Fehlervermeidung

Wie werden Fehler und Ausfälle von Maschinen vermieden und behoben?

1. Manuelle Überwachung und Diagnose von Fehlern und Störungen nach Erfahrungswerten der Mitarbeiter
2. Automatischer Halt von Maschinen und Anlagen bei kritischen Produktionszuständen mit überwiegend manueller Diagnose und Beseitigung von Fehlern und Störungen
3. Automatische Überwachung und Kommunikation kritischer Produktionszustände in Echtzeit mit überwiegend automatischer Diagnose zur Beseitigung von Fehlern und Störungen
4. Automatische Überwachung, Vermeidung und Beseitigung von kritischen Produktionszuständen durch autonome Einleitung von Aktionen
5. Derzeit nicht relevant

Maschinen-Fernzugriff

Inwieweit lassen sich produktionskritische Maschinen aus der Ferne bedienen?

1. Maschinen können nur vor Ort gesteuert und kontrolliert werden
2. Maschinen können zur Steuerung oder Kontrolle aus der Ferne nachgerüstet werden
3. Maschinen können zeitverzögert aus der Ferne gesteuert und kontrolliert werden, bspw. zur Ferndiagnose durch den Anlagenhersteller nach einem Ausfall
4. Maschinen können in Echtzeit aus der Ferne gesteuert und kontrolliert werden, bspw. zur Bedienung von einem anderen Produktionsstandort aus
5. Derzeit nicht relevant

Überwachung der Produktion

Inwieweit stehen Informationen zur Planung, Überwachung und Steuerung der Produktion zur Verfügung?

1. Informationen werden in der Produktion in einfachen Tabellen/Listen (bspw. Excel) geführt oder müssen in vielen unterschiedlichen und nicht miteinander verknüpften IT-Lösungen gepflegt werden, bspw. unterschiedliche IT-Lösungen für Qualitätsmanagement, Personalmanagement, Maschinendatenerfassung und Produktionsplanung- und Steuerung
2. Es wird daran gearbeitet, die unterschiedlichen IT-Lösungen durch ein zentrales und vernetztes IT-System in der Produktion zu ersetzen, bspw. Manufacturing Execution System (MES)
3. Zur effizienten Überwachung der Produktion existiert ein zentrales System, das alle relevanten Informationen zusammenträgt und in Echtzeit verfügbar hält, bspw. Qualitätsfehler, Personalverfügbarkeit, Maschinenzustände
4. Ein zentrales System existiert in der Produktion und wird auch zur Optimierung von Produkten und Prozessen in produktionsfernen Bereichen genutzt, bspw. Einkauf, Vertrieb (Absatzplanung), Personal, Entwicklung
5. Derzeit nicht relevant

Wie sind die Schnittstellen zwischen Mensch und Maschine in Ihrem Unternehmen gestaltet?

1. Keine oder nur lokale Maschinendisplays zur Anzeige von Informationen für den Mitarbeiter
2. Informationen können auf zentralen Displays oder an Computern abgerufen werden
3. Es findet ein durchgängiger Einsatz mobiler und tragbarer Anzeigegeräte statt, bspw. Tablet
4. Der Informationsaustausch ist erweitert und assistiert durch Virtual oder Augmented Reality, bspw. durch Datenbrillen
5. Derzeit nicht relevant

Information am Arbeitsplatz

Inwieweit sind Informationen über Aufgaben, Aufträge und Sicherheit am Arbeitsplatz verfügbar?

1. Keine oder unvollständige Beschreibung von Aufgaben, Aufträgen und Sicherheitshinweisen am Arbeitsplatz
2. Wichtige Informationen sind am Arbeitsplatz verfügbar, jedoch werden Informationen angrenzender Bereiche nur auf Nachfrage zur Verfügung gestellt, bspw. Qualitätsprobleme, spezifische Kundenwünsche, Lieferantenwechsel
3. Informationen sind am Arbeitsplatz standardisiert und visualisiert und alle notwendigen Informationen zur Arbeitsdurchführung werden ausgetauscht
4. Informationen sind komplett digital (papierlos) und redundanzfrei im IT-System verfügbar und passen sich den Fähigkeiten des Mitarbeiters am Arbeitsplatz an, bspw. Assistenzsystem für erfahrene/neue Mitarbeiter, Übersetzung der Informationen
5. Derzeit nicht relevant

Produktions-Programm-Planung

Werden Produktionsaufträge auch bei Nachfrageschwankungen unter Berücksichtigung von Restriktionen in Produktionsprozessen geplant?

1. Keine Strategie für einen Abgleich von Aufträgen und Ressourcen, dadurch öfter Versorgungs- und Materialengpässe
2. Einsatz von Strategien zur Glättung von Auftragsnachfrage und Produktionsressourcen, bspw. täglich verfügbare Kapazität in der Produktion
3. Einsatz von Strategien zur Glättung von Auftragsnachfrage und Unternehmensressourcen im gesamten Unternehmen
4. Integration relevanter Partner der Lieferkette in einer Strategie zur Glättung von Auftragsnachfrage und Ressourcen der Lieferkette
5. Derzeit nicht relevant

Umrüstung

Wie flexibel ist die Umrüstung von produktionskritischen Maschinen?

1. Umrüsten wird möglichst vermieden, da Werkzeugwechsel zeitaufwendig oder Anlagen nicht flexibel sind
2. Systematisch wird an der Verkürzung von Rüstzeiten oder an der Flexibilität von Anlagen gearbeitet, bspw. Parallelisierung von Tätigkeiten während des Rüstens, Anwendung von SMED
3. Der Werkzeugwechsel von Maschinen und Anlagen erfolgt schnell und einfach
4. Produktionskritische Maschinen führen autonom Werkzeugwechsel durch oder Rüstzeiten sind nicht mehr relevant für die Produktions-Programm-Planung
5. Derzeit nicht relevant

Interner Transport

Wie steuern Sie den internen Materialtransport in Ihrem Unternehmen?

1. Hauptsächlich einfache manuelle Tätigkeiten in der Logistik, bspw. Transport mit Gabelstapler
2. Einsatz von verschiedenen Logistikstrategien nach Artikelgruppen, bspw. Routenzugkonzepte, Supermarkt, Milk-Run
3. Interner Materialfluss und Lager sind zum Teil automatisiert, bspw. Fahrerlose Transportsysteme (FTS), automatisches Kleinteilelager (AKL)
4. Komplett automatisierter Materialfluss mit FTS und automatisiertem Umschlagen
5. Derzeit nicht relevant

Externer Transport

Wie steuern Sie den externen Materialtransport in Ihrem Unternehmen?

1. Keine Koordination externer Materialtransporte zwischen mehreren Abteilungen oder Werken
2. Zentrale Planung und Steuerung der Materialtransporte
3. Transportsteuerung basiert auf digitaler Überwachung der Behälterpositionen und der Verkehrsinfrastruktur
4. Nutzung von autonom fahrenden LKWs und dem Platooning-Konzept
5. Derzeit nicht relevant

Kategorie 3: Organisation

Standardisierung

Inwieweit werden Tätigkeiten in Ihrem Unternehmen standardisiert und befolgt?

1. Tätigkeiten sind nicht standardisiert, keine Kontrolle von Abweichungen möglich
 2. Tätigkeiten sind größtenteils standardisiert und werden durch den Mitarbeiter selbst oder an nachgelagerten Arbeitsplätzen geprüft
 3. Tätigkeiten sind standardisiert und werden regelmäßig durch Vorgesetzte verschiedener Hierarchieebenen auf Einhaltung kontrolliert
 4. Standards werden sichtbar kontinuierlich verbessert und Abweichungen werden kontrolliert und wirksam beseitigt
 5. Derzeit nicht relevant
-

Prozessdokumentation

Inwieweit werden Prozesse und deren Ziele in Ihrem Unternehmen definiert und dokumentiert?

1. Die Prozessbeschreibungen und -ziele sind vielen Mitarbeitern nicht bekannt oder werden nicht verstanden
 2. Die Prozesse und Prozessziele wurden einmalig dokumentiert (bspw. in Papierform) und den Mitarbeitern mitgeteilt, sind aber nicht unmittelbar am Arbeitsplatz verfügbar
 3. Die Prozesse sind verständlich am Arbeitsplatz dokumentiert und die Prozessziele orientieren sich an aktuellen Problemen und Herausforderungen des Prozesses
 4. Die Mehrheit der Mitarbeiter fühlt sich für eine aktuelle und verständliche Dokumentation ihrer Tätigkeiten und für die Erreichung von Prozesszielen verantwortlich
 5. Derzeit nicht relevant
-

Arbeitsplatzgestaltung

Inwieweit nutzen Sie Methoden zur effizienten, sicheren und ergonomischen Arbeitsplatzgestaltung?

1. Keine strukturierte Arbeitsplatzgestaltung
2. Es werden nur einfache Gestaltungsregeln für ein sauberes und ordentliches Arbeitsumfeld eingesetzt, bspw. 5S
3. Durchgängiger Einsatz von Methoden zur Gestaltung von Tätigkeiten und Arbeitsplätzen, z.B. Analyse-Werkzeuge für Ergonomie, REFA-Methodenbaukasten, Methods-time measurement (MTM-Methodik)
4. Automatische Gestaltung von Tätigkeiten und Arbeitsplätzen mit Hilfe von IT-Lösungen
5. Derzeit nicht relevant

Kategorie 4: Methoden & Tools

Kontinuierliche Verbesserung

Wie effektiv sind Ihre Problemlösungsmethoden für kontinuierliche Verbesserungen?

1. Probleme werden kurzfristig und unstrukturiert beseitigt, "Firefighting", Probleme kommen häufig wieder
2. Einsatz einfacher Werkzeuge zur strukturierten Problemlösung und Fehlervermeidung, bspw. Methoden zur Fehlervermeidung, PDCA-Zyklus, Kaizen
3. Einsatz fortschrittlicher Methoden zur Lösung komplexer Probleme über Abteilungsgrenzen hinweg, bspw. Six-Sigma, 8-Disziplinen
4. Einsatz von fortschrittlicher Software zur Verknüpfung großer und umfangreicher Datenmengen in der Problemanalyse, bspw. Big Data, maschinelles Lernen
5. Derzeit nicht relevant

Produktgestaltung

Inwieweit werden Produktion und Logistik in Entscheidungen zur Gestaltung neuer Produkte berücksichtigt?

1. Entscheidungen zur Gestaltung neuer Produkte werden ausschließlich durch die Entwicklungsabteilung getroffen
2. Eine Beeinflussung der Produktgestaltung durch Produktion oder Logistik ist nur in geringem Umfang möglich
3. Wesentliche Meilensteile der Produktgestaltung werden mit Produktion und Logistik diskutiert
4. In Entscheidungen zur Produktgestaltung werden Produktion und Logistik sowie Schlüssellieferanten und wichtige Kunden proaktiv einbezogen
5. Derzeit nicht relevant

Individualisierte Konstruktion und Fertigung

Inwieweit fließen individuelle Kundenwünsche in Konstruktion und Fertigung der Produkte ein?

1. Es werden nur Standardprodukte angeboten und gefertigt, bspw. Make-to-stock
2. Individuelle Gestaltung auf Kundenwunsch ist in geringem Umfang möglich, jedoch mit manuellem Aufwand in Konstruktion und Fertigung verbunden, bspw. Make-to-order bzw. Assemble-to-order
3. Im Unternehmen gibt es eigene Prozesse oder eine Organisation zur kundenindividuellen Konstruktion und Fertigung, bspw. Engineer-to-order
4. Mit Hilfe einer autonomen Software werden Konstruktions- und Fertigungspläne für individualisierte Produkte automatisch erstellt, bspw. regelbasierte Konstruktionssoftware mit dem Wissen der Fachabteilung
5. Derzeit nicht relevant

Wie transparent ist der Status von Maschinen, Materialfluss und Fertigungsaufträgen in der Produktion?

1. Informationen zur Produktion sind nur nach Recherche verfügbar, Produktionsdaten werden nicht ausgewertet
2. Erste Transparenz in der Produktion durch Erfassung der Auftragspositionen (bspw. durch Scannen von Barcodes) und Nutzung von Tafeln zur Visualisierung des Produktionszustands (bspw. Andon-Boards)
3. Der Zustand der Produktion steht mit Einschränkungen und zeitlicher Verzögerung als digitale Information den Mitarbeitern und ausgewählten Lieferanten oder Kunden zur Verfügung, bspw. für Abfragen Auftragsstatus, Bestände oder Lieferdatum
4. Informationen zum aktuellen Zustand der Produktion liegen Mitarbeitern und ausgewählten Lieferanten oder Kunden als digitales Abbild der Fabrik vor, damit Abweichungen sowie Probleme schnell erkannt und effizient vermieden werden können
5. Derzeit nicht relevant

Wie kommuniziert die Produktion mit anderen Abteilungen und Standorten?

1. Aufwendiger Informationsaustausch hauptsächlich über E-Mail oder Telefon, sodass Änderungen in der Produktion nur zeitlich stark verzögert stattfinden können, bspw. Kundenänderung führt erst am nächsten Tag zur Produktionsprogrammänderung
2. Abteilungen oder Standorte tauschen Informationen in standardisierten Datenformaten aus, um die Produktion effizienter zu steuern, bspw. elektronischer Materialabruf, elektronischer Austausch von Bestandslisten
3. Die wesentlichen Informationen zur Produktionssteuerung sind in Softwaresystemen geführt und unternehmensweit bereitgestellt, werden jedoch nur zeitversetzt aktualisiert, bspw. ERP-System SAP R/3
4. Eine vollständig vernetzte IT-Lösung zwischen Abteilungen oder Werken ermöglicht den effizienten Austausch von Informationen in Echtzeit zur Steuerung und Verbesserung von Produktionsabläufen, bspw. ERP-System SAP S/4 HANA
5. Derzeit nicht relevant

Welche IT-Systeme nutzen Sie zur Produktionsplanung und -steuerung in Ihrem Unternehmen?

1. Kaum Einsatz von IT-Werkzeugen (bspw. Nutzung von Excel-Tabellen), hoher Kommunikationsaufwand nötig, Kapazitätsauslastung und Durchlaufzeiten hauptsächlich geschätzt oder grob kalkuliert
2. Zentrales System zur Produktions-Programm-Planung anhand festgelegter Kriterien (bspw. FIFO oder nach bestimmten Prioritäten) und Vergangenheitsdaten, manueller Abstimmungsaufwand mit beteiligten Stellen nötig
3. Produktions-Programm-Planung mit spezifischer Software anhand von Vergangenheitsdaten, erwarteten Belastungen und Durchlaufzeiten, zusätzlich werden Änderungen automatisch an beteiligte Stellen kommuniziert
4. Dynamische und autonome Produktions-Programm-Planung mit Echtzeit-Daten, Einsatz von fortschrittlichen Prognose- und Auslastungsanalysen, zusätzlich kommuniziert das System Änderung nur, wenn menschliche Unterstützung nötig wird
5. Derzeit nicht relevant

Inwieweit werden unternehmensinterne logistische Prozesse durch IT unterstützt?

1. Kaum IT-Unterstützung zur Steuerung interner logistischer Prozesse im Einsatz (bspw. Nutzung von Excel-Tabellen), stattdessen ist ein hoher Kommunikationsaufwand nötig
2. Teilweise Einsatz von IT-Systemen zur effizienten Kommunikation, Lagerverwaltung und Steuerung der internen Logistikprozesse, bspw. Staplerleitsysteme, Bestandsmanagementsysteme, ERP-Systeme
3. Der Einsatz von IT-Systemen wird in Teilen von Produktion und Lager ergänzt durch Nutzung von Systemen zur automatischen Identifikation von Material, Waren oder Behältern, bspw. RFID, Barcode, Narrow Band IoT
4. Durchgängiger Einsatz von IT-Systemen zur Lagerverwaltung und effizienten Steuerung der internen Logistikprozesse mit Nutzung von automatischen Identifikationssystemen, bspw. RFID, Barcode, Narrow Band IoT
5. Derzeit nicht relevant

Inwieweit werden externe logistische Prozesse durch IT unterstützt?

1. Kaum IT-Unterstützung zur Steuerung externer logistischer Prozesse im Einsatz (bspw. Nutzung von Excel-Tabellen), hierfür ist ein hoher Kommunikationsaufwand mit Partnern nötig
2. Teilweise Einsatz von IT-Systemen zur effizienten Kommunikation und Steuerung in der Lieferkette, bspw. Transportmanagement-Software (TMS), ERP-Systeme
3. Die IT-Systeme des Unternehmens sind mit externen Lieferanten und Kunden durchgängig über elektronische Schnittstellen/Internet verbunden, sodass die Kommunikation nach außen wesentlich erleichtert ist, bspw. Internet-Plattform
4. Es wird fortschrittliche Software zur vorausschauenden Prognose von Beständen, Lieferfähigkeit oder Transportzeit in der externen Lieferkette eingesetzt, bspw. Predictive Logistics Software, Advanced Planning Systems, Available-to-Promise
5. Derzeit nicht relevant

Simulation

Inwieweit werden Simulationsmodelle zum besseren Verständnis und zur Kontrolle komplexer Prozesse oder Systeme eingesetzt?

1. Mitarbeiter erkennen nicht das Potenzial von Simulationsmodellen
2. Das Unternehmen hat das Potenzial von Simulationsmodellen erkannt
3. Die Kompetenz zur Durchführung von Simulationen ist vorhanden und Simulationen werden von Zeit zu Zeit durchgeführt
4. Kompetenz zur Simulation ist vorhanden und wird systematisch unter ökonomischen Gesichtspunkten zur Optimierung von Produktions- und Logistikprozessen benutzt
5. Derzeit nicht relevant

Existenz von Kennzahlen

Existieren für alle Bereiche des Unternehmens Kennzahlen, die aktuell und sinnvoll aufeinander aufgebaut sind?

1. Kennzahlen existieren nicht für jeden Bereich oder bilden nicht vollständig die aktuellen Herausforderungen des Unternehmens ab, bspw. Finanzkennzahlen und keine Produktionskennzahlen, keine regelmäßige Aktualisierung der Kennzahlen
2. Kennzahlen existieren hauptsächlich für das Management, sie sind unternehmensweit standardisiert, werden regelmäßig aktualisiert und stellen die aktuellen Herausforderungen angemessen dar
3. Es besteht ein aktuelles und in sich logisch aufgebautes Kennzahlensystem auf allen Unternehmensebenen, einschließlich der operativen Abteilungen
4. Es besteht ein in sich logisch aufgebautes Kennzahlensystem über das Unternehmen sowie über relevante Partner der Lieferkette, mit der Möglichkeit zum Abruf in Echtzeit
5. Derzeit nicht relevant

Verwendung von Kennzahlen

Wie werden Kennzahlen zur Steuerung und Entscheidungsfindung im gesamten Unternehmen genutzt?

1. Kennzahlen werden nicht systematisch zur Ableitung von Maßnahmen, Entscheidungen und Wirksamkeitskontrolle genutzt
2. Unregelmäßige Besprechungen der Kennzahlen, fallweise Ableitung von Maßnahmen und Entscheidungen
3. Regelmäßige Besprechungen (bspw. monatlich) der Kennzahlen mit systematischer Ableitung von Maßnahmen und Entscheidungen
4. Systematische und regelmäßige Verwendung der Kennzahlen auf allen Hierarchie-Ebenen, auch in operativen Bereichen, bspw. Shop-Floor-Management, Gemba-Kaizen
5. Derzeit nicht relevant

Instandhaltung

Inwieweit werden Methoden in der Instandhaltung zur Verbesserung der Leistung, Verfügbarkeit und Rentabilität von Betriebsanlagen eingesetzt?

1. Probleme mit Sauberkeit der Maschinen und keine Erfassung von Stillstandzeiten, überwiegend Crash-Maintenance als Strategie der Instandhaltung
2. Mit vorbeugender Instandhaltung wurde begonnen, Stillstandzeiten werden systematisch erfasst und Maschinen sauber gehalten
3. Mitarbeiter sind in Methoden der Total Productive Maintenance (TPM) geschult und nutzen Kennzahlen zur Leistungssteigerung der Anlagen, bspw. OEE Messung
4. Es wird fortschrittliche Technologie oder Software zur vorausschauenden Instandhaltung von Maschinen und Anlagen eingesetzt, um Ausfallzeiten zu verringern, bspw. Predictive Maintenance
5. Derzeit nicht relevant

Ressourcen und Nachhaltigkeit

Wie verbessert das Unternehmen Emissionen und den Einsatz von Ressourcen?

1. Das Unternehmen verfolgt keinen systematischen Ansatz zur Reduzierung des Ressourcenverbrauchs oder umweltrelevanter Emissionen, bspw. Wasser, Strom, usw.
2. Das Unternehmen verfolgt einen systematischen Ansatz zur Kontrolle und Reduzierung von Ressourcen und Emissionen (Energie, Gas, Wasser, usw.), bspw. Umweltmanagement ISO 14001
3. Das Unternehmen implementiert ganzheitliche Konzepte zur Ressourcenoptimierung, bspw. Life Cycle Assessment, Circular Economy, Produktökobilanz mit CO₂-Berechnung
4. Es werden durchgängig Sensoren eingesetzt, um Verbrauch und Trendentwicklung von wichtigen Ressourcen und Emissionen in Echtzeit zu verbessern
5. Derzeit nicht relevant

Kategorie 5: Personal

Qualifikation

Besteht ein Angebot an Qualifikation und wird es von den Mitarbeitern wahrgenommen?

1. Kein Angebot an Schulungen, Mitarbeiter und Vorgesetzte haben wenig Interesse oder Verständnis für die Bedeutung von Schulungen
2. Existenz eines Schulungsangebots, jedoch wird die Teilnahme der Mitarbeiter an der Schulung von den Vorgesetzten oder durch Regularien festgelegt
3. Existenz einer individuellen Personalentwicklungspolitik, Motivation zur Teilnahme an Schulungen mit Anreizen
4. Existenz einer Politik der individuellen Personalentwicklung mit Schwerpunkt auf einer effizienteren Produktion, Digitalisierung und Nutzung neuer Technologien
5. Derzeit nicht relevant

Management von Veränderungen

Inwieweit fühlen sich Mitarbeiter verpflichtet, Prozesse in Ihrem Unternehmen zu verändern?

1. Veränderungen werden nur auf Druck der Führungsebene umgesetzt
2. Mitarbeiter akzeptieren Veränderungen, zeigen aber wenig Interesse und Leidenschaft daran
3. Die Mehrheit der Mitarbeiter akzeptiert Veränderungen und zeigt Interesse an effizienten Produktionsprozessen, Digitalisierung und dem Einsatz neuer Technologien
4. Die Mehrheit der Mitarbeiter macht Verbesserungsvorschläge zur effizienten Gestaltung von Produktionsprozessen, Digitalisierung und zum Einsatz neuer Technologien
5. Derzeit nicht relevant

Arbeitszeitmodell

Wie flexibel sind die Arbeitszeitmodelle in den operativen Bereichen gestaltet?

1. Starre Arbeitszeitmodelle ohne Möglichkeit der Anpassung, bspw. im Fall von Nachfrageschwankungen
2. Hauptsächlich starre Arbeitszeitmodelle mit geringem Maß an Flexibilität, bspw. limitierte Arbeitszeitkonten, kollektiver Urlaub
3. Arbeitszeitmodelle bieten grundsätzlich Flexibilität und ermöglichen eine Reaktion auf Marktveränderungen, bspw. kurzfristiger Einsatz von Leiharbeitern, Bereitschaftsdienst, Gleitzeit
4. Flexible Arbeitszeitmodelle werden regelmäßig für schnelle Reaktion auf Marktveränderungen angepasst, bspw. variierende Arbeitszeiten und Einsatzpläne
5. Derzeit nicht relevant

Qualitätsbewusstsein

Wie sehen Mitarbeiter ihren Einfluss und ihre Verantwortung für Qualität?

1. Die Mitarbeiter denken, dass ihre Arbeitsweise keinen Einfluss auf die Qualität hat
2. Die Mitarbeiter sind sich ihres Einflusses auf die Qualität bewusst, werden aber nicht auf allen Hierarchie-Ebenen dafür verantwortlich gemacht, bspw. Einhaltung von Standards, Qualitätsmanagement nach ISO 9001
3. Mitarbeiter auf allen Hierarchie-Ebenen sind sich ihres Einflusses auf die Qualität bewusst und handeln nach ihren Verantwortlichkeiten
4. Mitarbeiter auf allen Hierarchie-Ebenen sind sich ihres Einflusses auf die Qualität bewusst und handeln in Eigeninitiative zur Qualitätsverbesserung
5. Derzeit nicht relevant

Verbesserungskultur

Inwieweit fördert die Unternehmenskultur Innovation und Kreativität?

1. Das Management ermutigt die Mitarbeiter nicht, ihre innovativen Ideen zu teilen
2. Das Management ermutigt die Mitarbeiter, ihre innovativen Ideen zu teilen
3. Das Management fördert die Mitarbeiter ausdrücklich, ihre innovativen Ideen auszutauschen, indem es konkrete Mechanismen (Innovationswettbewerbe, spezifische Schulungen usw.) zur Förderung von Kreativität und Innovation einführt
4. Das Management bezieht die Mitarbeiter aktiv in die Suche nach und in die Umsetzung von Innovationen ein
5. Derzeit nicht relevant

Liste der Branchen (in Anlehnung an NACE Revision 2)

10	Herstellung von Nahrungs- und Futtermitteln
11	Getränkeherstellung
12	Tabakverarbeitung
13	Herstellung von Textilien
14	Herstellung von Bekleidung
15	Herstellung von Leder, Lederwaren und Schuhen
16	Herstellung von Holz-, Flecht-, Korb- und Korkwaren (ohne Möbel)
17	Herstellung von Papier, Pappe und Waren daraus
18	Herstellung von Druckerzeugnissen; Vervielfältigung von bespielten Ton-, Bild- und Datenträgern
19	Kokerei und Mineralölverarbeitung
20	Herstellung von chemischen Erzeugnissen
21	Herstellung von pharmazeutischen Erzeugnissen
22	Herstellung von Gummi- und Kunststoffwaren
23	Herstellung von Glas und Glaswaren, Keramik, Verarbeitung von Steinen und Erden
24	Metallerzeugung und -bearbeitung
25	Herstellung von Metallerzeugnissen
26	Herstellung von Datenverarbeitungsgeräten, elektronischen und optischen Erzeugnissen
27	Herstellung von elektrischen Ausrüstungen
28	Maschinenbau
29	Herstellung von Kraftwagen und Kraftwagenteilen
30	Sonstiger Fahrzeugbau (bspw. Schiffe, Schienen-, Luft- und Raumfahrzeugbau)
31	Herstellung von Möbeln
32	Herstellung von sonstigen Waren (bspw. Schmuck, Spielwaren, Musikinstrumente, medizinische Apparaten)
33	Reparatur und Installation von Maschinen und Ausrüstungen