

„KVP-Struktur in der Produktion“ @DEHN SE

Inhaltsverzeichnis

1. Firmenvorstellung

Wir sind DEHN	3
DEHN in Zahlen	4
DEHNgroup	5
Wir sind das Lean Management	6
Unser Lean Fundament	7

2. Vorhaben: KVP Struktur in der Produktion

Ausgangssituation	8
Die relevanten Einzelelemente anders gedacht	9
5S-Teamaktivität	10
Fertigungsrundgang	11
KVP-Treffen	12
Der Effekt der anders gedachten Elemente	13
Belebung und Wandel hin zur KVP-Struktur.....	14
Die Initiative	15
Der Erfolg der Initiative	16
Unsere nächsten Schritte	17

Wir sind DEHN

- DEHN ist ein führendes, international tätiges Familienunternehmen der Elektrotechnik mit Sitz in Neumarkt in der Oberpfalz.
- Wir bieten Lösungen und Services für die Bereiche Blitz-, Überspannungs- und Arbeitsschutz.
- Mit einem umfassenden Portfolio adressieren wir die Megatrends unserer Zeit – von Elektromobilität, über erneuerbare Energien bis hin zum Schutz kritischer Infrastruktur.



DEHN in Zahlen

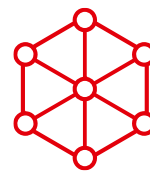


Globales Mindset

regional verwurzelt

> 70 Länder mit DEHN-Präsenz

22 Auslandstochtergesellschaften



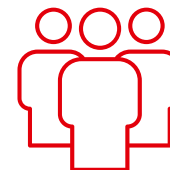
familiengeführt

in vierter Generation

114 Jahre Erfahrung



~ 470 Mio. € Umsatz (GJ 23/24)



> 2.500 Mitarbeitende weltweit

DEHNgroup

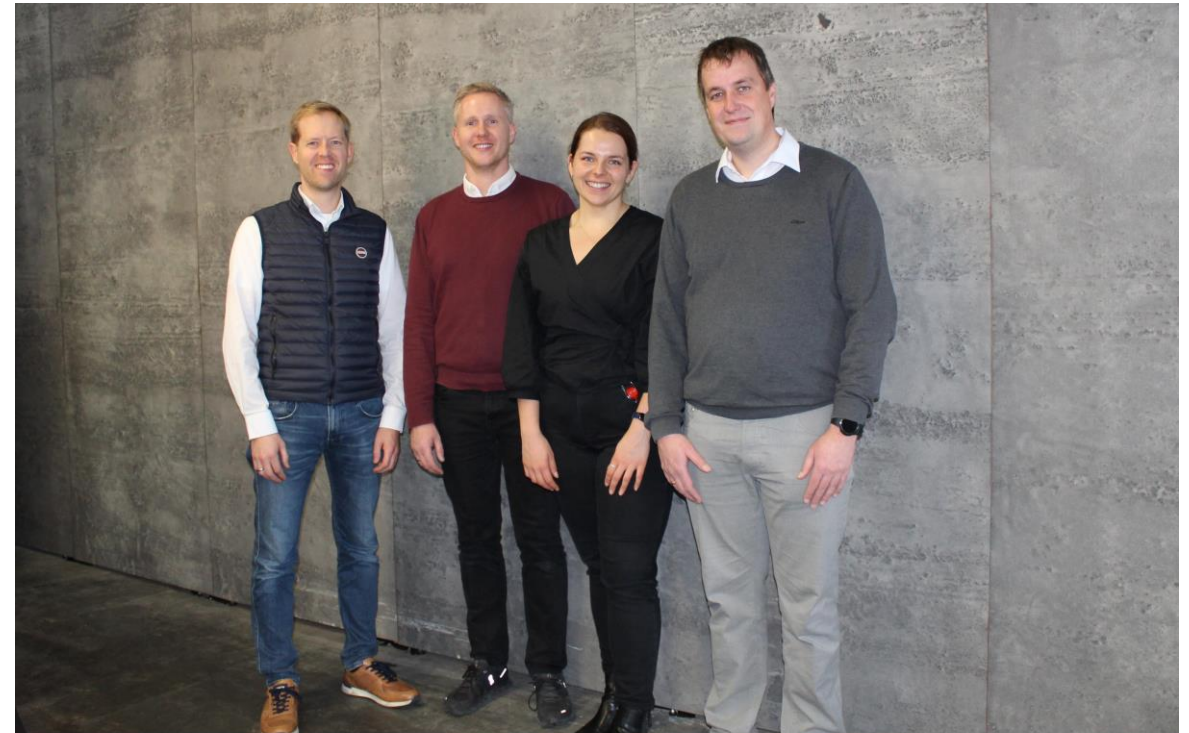
Weltweit (Stand: Juli 2024)



Wir sind das Lean Management

„Weichensteller für eine schlanke, effiziente und wertschöpfende Unternehmensorganisation“

- Wir verstehen uns als Katalysator und Methodenkenner, die durch ein aktives Netzwerk sowie neutrale, zielgerichtete Moderation den **Kulturwandel** und Lösungen gemeinsam mit der Organisation vorantreiben.
- Wir forcieren, gestalten und begleiten gemeinsam Optimierungsprojekte und Prozessverbesserungen auf **wertschätzende und nachhaltige Weise**.
- Die **Mitarbeiter** und der Prozess stehen dabei stets im Mittelpunkt.



v.l.n.r: Norman Schäfer, Mirko Dyrbusch, Katharina Dvoinikov, Alexander Mosburger

Unser Lean Fundament

Wir unterstützen Teams bei **Strategieausrichtung**, organisatorischen Veränderungen, Methoden-anwendung und führen **KVP-Projekte** durch

Mitarbeiterinformationen, Netzwerke und die **Lean Community** sind zentrale Werkzeuge, um den DEHN-KVP-Gedanken in die Organisation zu tragen.



Das **Ideenmanagement** fördert die Mitgestaltung der Unternehmensentwicklung (DEHN 2030) und liefert jährlich über 350 wertvolle Ideen.

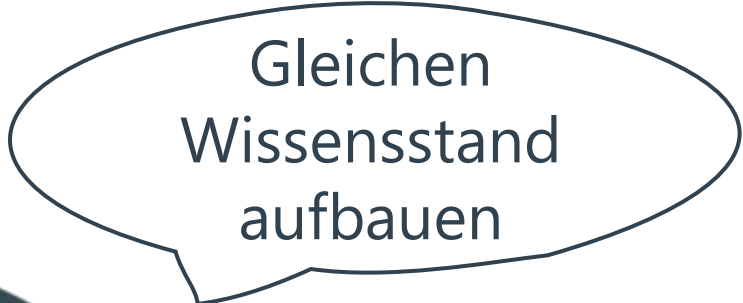
Unser **Schulungsangebot** befähigt und motiviert Teilnehmer und Multiplikatoren

Ausgangssituation

Herausforderungen:



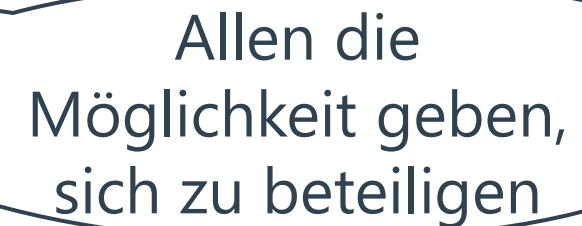
**Starkes
Mitarbeiter-
wachstum**



Gleichen
Wissensstand
aufbauen



Verständnis für
KVP fördern

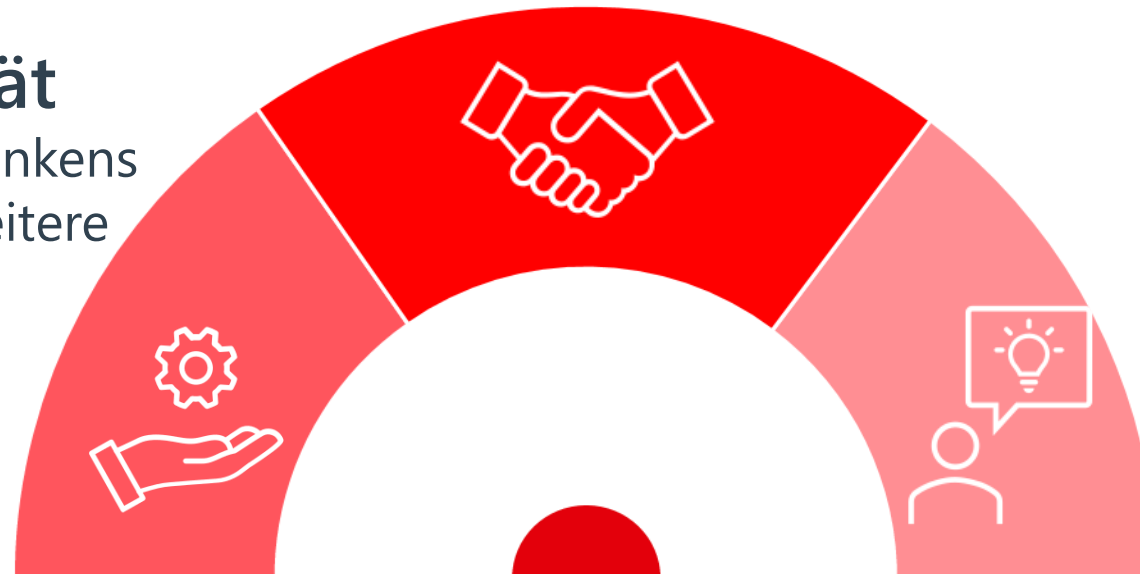


Allen die
Möglichkeit geben,
sich zu beteiligen

Die relevanten Einzelelemente *anders gedacht*

Fertigungsrundgang
Wertschätzung und direkte
Präsenz am Ort des Geschehens

5S-Teamaktivität
Schärfung des Teamgedankens
und Impulsgeber für weitere
Perspektiven



KVP-Treffen
Bereichsübergreifende
Multiplikation
von Verbesserungen

5S-Teamaktivität *anders gedacht*

gewähltes Format mit „Impulsen“

Moderation durch 5S-Koordinator*innen



direkt am Shopfloor

„Ärmel-Hoch“
Mentalität



5S als KVP-Antrieb

Die nachfolgenden Aspekte sollen beim kontinuierlichen Verbesserungsprozess helfen. Die Fragen sollen so beantwortet werden, dass sie dem Team und unserem Unternehmen einen Nutzen bringen. Wenn Handlungsbedarf vorhanden ist, sind Aktivitäten im Maßnahmenplan zu benennen.

Gruppe:	Koordinator:		
Einleitungsfrage	Leiten Sie konsequent Maßnahmen ab, wenn wir eine Frage nicht genügend beantworten können, benennen wir Verantwortliche und Termine? Welche Maßnahmen haben Sie seit dem letzten Treffen abgeschlossen bzw. sind noch offen?		Fragen ausreichend diskutiert?
Januar	Welche Erwartungen haben wir an die Zusammenarbeit im Team oder mit anderen Abteilungen?		Verbesserung im Maßnahmenplan eingetragen?
Schwerpunkt	<p>Welche Impulse für eine effiziente Besprechungskultur werden gegeben?</p> <p>Welche Schritte sind notwendig, um die Zusammenarbeit zu verbessern?</p>		

Problemlösung

Arbeitsicherheit

Eigener Antrieb

Zusammenarbeit

Fertigungsrundgang *anders gedacht*

Leitfaden als Standard



direkt am Shopfloor

Möglichkeit zur Wertschätzung



Teilnahme von „Sparringpartnern“



5S- Fertigungsrundgang

Wirkung für Vorgesetzte:
 - Je Monat wird ein anderer Mitarbeiter beauftragt, dabei wird jeweils ein Vertreter aus dem anderen Produktionsbereich und Lean Management eingeladen
 - Einladung erfolgt durch benannte Person, Eingeladener kommt selbst oder schickt Vertreter
 - Mitarbeiter aus dem Fertigungsbereich werden in die Maßnahmenliste des jeweiligen Mastererichtes übertragen
 - Die Anzahl der Punkte verändert sich, Punkte > nicht erfüllt bis 3 Punkte < vollständig erfüllt

Datum	Fertigungsbereich	Punkte	Erreichte
Schichtleiter	Fabrikhalle		
Arbeitsplatz- 5S			
1	Es liegen keine unangeordneten Materialien herum (Documente, Werkzeuge, Vorrichtungen, etc. keine persönlichen Gegenstände wie Getränke, etc.) am Arbeitsplatz, es werden keine Gegenstände an anderen Stellen abgelegt	0	
2	Lagerorte für Materialien, Anlagen für Sperrmaterial, für Vorrichtungen sind eindeutig gekennzeichnet	0	
3	Werkzeuge sind sauber, geordnet und eindeutig gekennzeichnet und leicht zugänglich	0	
4	Die Arbeitsplatzumgebung ist sauber und frei von Verschmutzung	0	
5	Die Arbeitsplatzumgebung ist sicher	0	

Standards

Gefahrstoffe

Abläufe

Lagerorte

KVP-Treffen *anders gedacht*

gelebter KVP
mit Beispielen

hierarchie- &
bereichsübergreifend



„Tue Gutes &
spreche darüber“

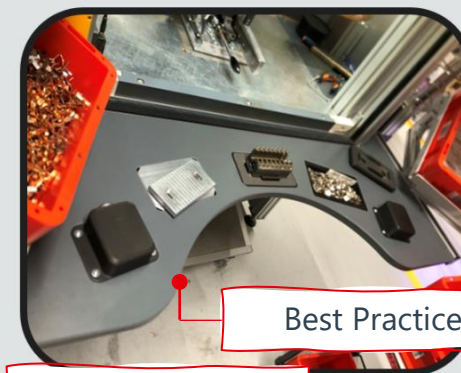
Kapieren, Kopieren
& Verbessern (KKV)



Beispiele aus Typ I

Optimierte Arbeitsplatte

- Neue, tiefere Arbeitsplatte mit definierten Ablageplätzen für Vorrichtungen und Greifschale für kleine Bleche



selbst umgesetzt

Best Practice

wirksam

eigeninitiiert

Der Effekt der *anders gedachten* Elemente



5S-Teamaktivität
Bottom-up Ansatz



Fertigungsrundgang
Top-Down Ansatz



KVP-Treffen
Multiplikation



Belebung und Wandel hin zur KVP-Struktur

Stakeholder überzeugen:

Führungskräfte
Mitwirkende



Klarheit schaffen:
One-Pager
Intranet-Auftritt

Teams begleiten & befähigen:

Aktive Teilnahme
Coaching



Offenen Dialog fördern:
LEAN-Community
Netzwerk

Die Initiative



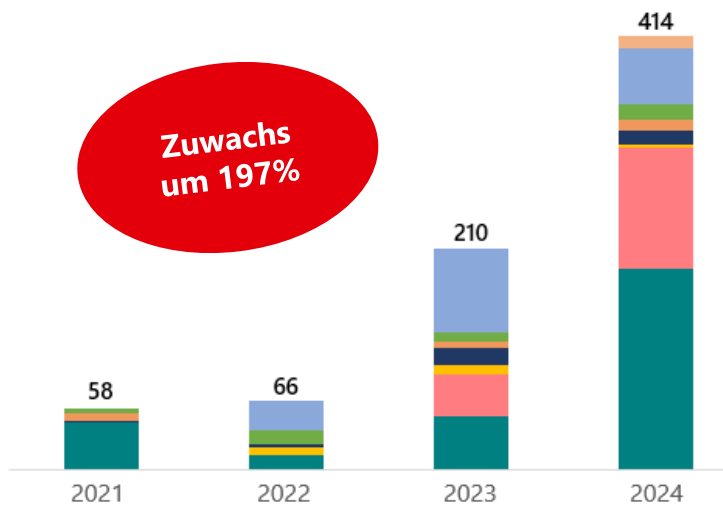
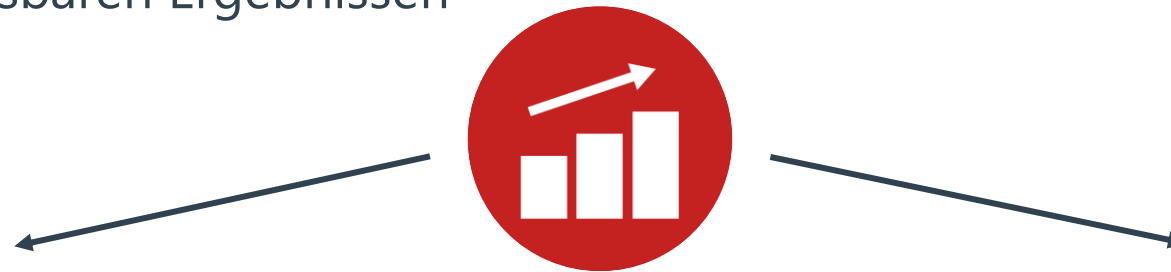
Zusammenschluss
der *anders gedachten*
Gestaltungselemente
zur KVP-Struktur

Belebung & Wandel
hin zur KVP-Struktur

ERFOLG

Der Erfolg der Initiative

Eine Auswahl an messbaren Ergebnissen



- Lean Grundlagen
- Makigami
- Lean Azubi Day
- Lean Simulation
- Kreativitätswerkstatt
- Führen im Lean Kontext
- Problemlösung & KVP
- Lean Multiplikatoren

Teilnehmer
Lean-Schulungen



Teilnehmer Lean-
„Teamwettbewerb“

206x KVP-Aktivitäten (seit 01/23)

Beispiele aus Typ II

- Schraubstockes ...
- ... musste zum ...
- ... in seine ...
- ... in den ...
- ... an der ...
- ... geknüpft

Beispiele aus Typ I – Center Netz FS

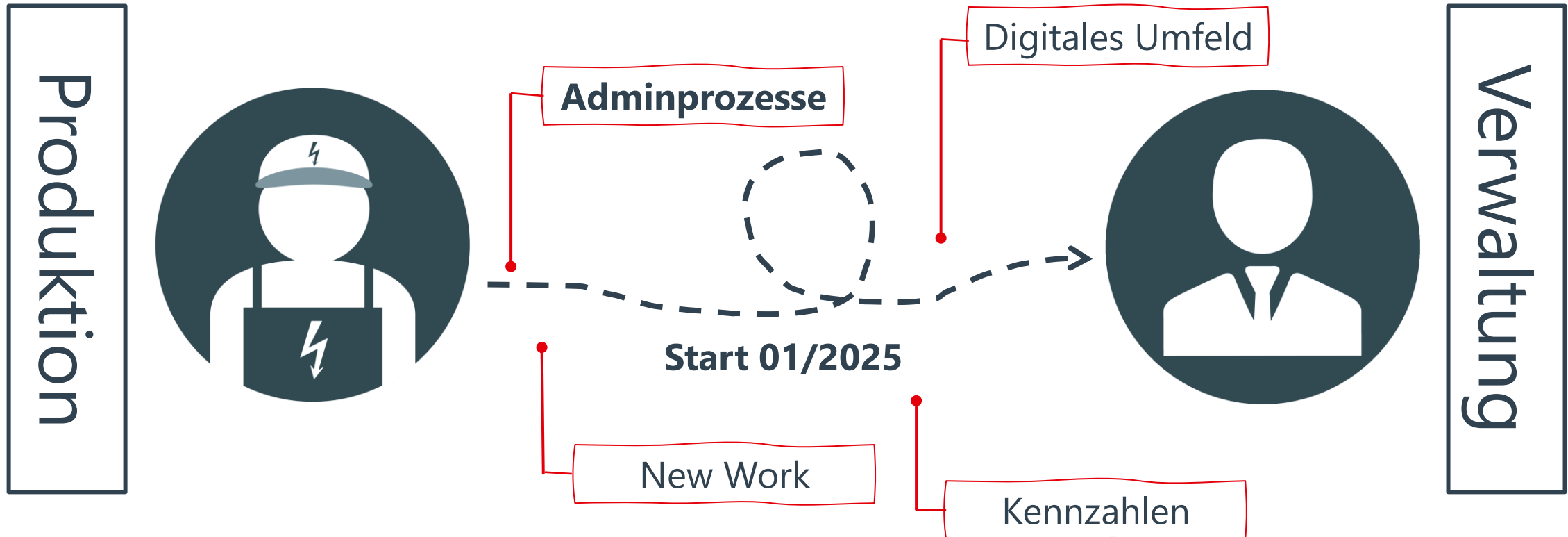
- Sieb für blaue Farbreste
- Überschüssige Farbreste können durch das Sieb in den Auffangbehälter fallen
- Anlage, Teile und Boden werden weniger verschmutzt
- Umgesetzt an allen Netz-Linien

Klappbares Podest

- An der Silberhorn Waschanlage wurde ein klappbares Podest angebracht
- Anpassung der Arbeitshöhe der einzelnen Worker in wenigen Sekunden
- Optimierte Arbeitsergonomie

Verbesserungen am Arbeitsplatz
zu Effizienz & Ergonomie

Unsere nächsten Schritte



A top-down view of several people's hands stacked on top of each other in a circle, symbolizing teamwork and unity. The hands are of various skin tones and are wearing light-colored, ribbed sleeves.

Herzlichen Dank