

Selbstcheck Material- und Ressourceneinsatz

Bei Auswahlfeldern kennzeichnen Sie die Antwort bitte mit einem kleinen "x". Weiter zur nächsten Frage mit TAB-Taste.

Material- und Ressourceneinsparungen sind nicht nur in der Produktion sondern in allen Unternehmensbereichen zu finden.

Produktion

1.	Wird in Ihrer Produktion Ausschuß erzeugt durch... (Mehrfachnennung möglich)	abgenutzte Werkzeug ?	
		Fehler der Mitarbeiter?	
		Rüsten und Anfahren?	
		überzogene Fertigungsplanung?	
		fehlerhafte Fertigungsunterlagen?	
		Rationalisierungsmaßnahmen ?	
		sonstige Gründe?	
		trifft alles nicht zu	
2.	Wie oft wird ihre Produktion durch fehlende Teile behindert?	häufig	
		gelegentlich	
		nie	
3.	Analysieren und optimieren Sie den Einsatz Ihrer Werkzeuge?	ja, die Auswahl geeigneter Werkzeuge sowie effiziente Vorbereitung dieser sind integraler Bestandteil unserer Produktion	
		wir dokumentieren die Werkzeugstandzeiten	
		nein, aber das Thema ist als Einsparpotential erkannt	
		nein	
4.	Ermitteln Sie den Materialwert Ihrer jährlichen Verluste durch Rüstvorgänge?	Materialwerte sind bekannt und das Rüsten wird regelmäßig optimiert	
		ja und wird bereits bearbeitet	
		ja, Materialverluste werden aber nicht reduziert	
		nein	
		nicht relevant	
5.	Wird bei Ihnen der geplante Verlust in der Produktion systematisch reduziert?	ja	
		teilweise	
		nein	
6.	Haben Sie ein systematisches Standzeitmanagement für Werkzeuge?	ja, wir haben eine systematische Aufbereitung und Standzeiterfassung der Werkzeuge	
		nein, aber wichtige Werkzeuge werden vor Einsatz aufbereitet und Standzeit erfasst	
		nein, aber wichtige Werkzeuge werden vor dem Einsatz aufbereitet	
		nein	
		trifft nicht zu	
7.	Messen Sie regelmäßig Ihre Produktivitätsquote in der Fertigung und steigern Sie diese konsequent?	Verbesserung der Produktivität ist Teil der täglichen Arbeit	
		die Produktivität wird nur mit der Einführung von technischen Neuerungen verbessert	
		die Produktivitätsquote einzelner Produkte wird nur auf Kundendruck hin verbessert	
		Steigerungen der Produktivitätsquote finden nicht geplant statt	
8.	Welchen Stellenwert hat in Ihrem Unternehmen die Beschaffenheit und Qualität von Werkzeugen?	Werkzeugkonstruktion und -bau, Werkzeugüberwachung und Werkzeugpflege gehören zu unseren Kernaufgaben	
		alle Werkzeuge werden regelmäßig gewartet und auf Verschleiß geprüft	
		Werkzeuge wichtiger Produkte werden gewissenhaft gewartet	
		wenn fehlerhafte Endprodukte zu bemerken sind, prüfen wir das Werkzeug	
		bei uns nicht relevant	

9.	Gibt es eine vorbeugende Instandhaltung?	ja	
		nein	
10.	Finden Wissensweitergabe und Lernen in der Produktion systematisch statt?	ja, wir haben die Strukturen und die entsprechende Kultur im Unternehmen	
		nein, aber wir haben Strukturen für Wissensweitergabe im Unternehmen	
		nein, aber in manchen Abteilungen organisieren dies die Mitarbeiter selbst	
		nein	
11.	Wird das Wissen Ihrer Mitarbeiter in irgendeiner Form dokumentiert?	ja	
		nein, aber ist in Planung	
		nein, nicht notwendig	
Qualität			
12.	Gibt es Ausschuss oder Nacharbeit aufgrund unsachgemäßer Handhabung Ihrer Produkte und Materialien im Betrieb oder beim Transport zum Kunden?	regelmäßig	
		gelegentlich	
		nie	
13.	Wie gehen Sie mit Kundenreklamationen um?	wir haben eine geregelte Reklamationsbearbeitung	
		wir schaffen eine Kundenlösung, werten gemeinsam den Fehler aus und leisten Abhilfe, so dass dieser Fehler in Zukunft nicht mehr auftritt	
		wir schaffen von Fall zu Fall eine Lösung für den Kunden	
14.	Wird bei Ihnen der geplante Ausschuss in der Produktion systematisch reduziert?	regelmäßig	
		gelegentlich	
		nie	
15.	Wie ist der Umgang mit Fehlern in der Produktion? Die jeweilige Mitarbeiterin/ der jeweilige Mitarbeiter ...	erkennt Fehler, behebt auftretende Fehler und informiert vorgesetzte Person.	
		erkennt Fehler und informiert vorgesetzte Person über auftretende Fehler.	
		erkennt Fehler und behebt auftretende Fehler.	
		erkennt Fehler, reagiert jedoch nicht.	
16.	Dokumentieren Sie regelmäßig die Fehler in Ihrer Produktion und werten diese aus ?	ja	
		teilweise	
		nein	
17.	Kennen Sie Ihre jährlichen Ausschußkosten?	ja	
		in etwa	
		nein	
Organisation & Personal			
18.	Wie häufig führen Mitarbeiterideen zu Verbesserungen des Produkts oder der Produktionstechnik?	regelmäßig	
		gelegentlich	
		nie	
19.	Gibt es Reibungsverluste durch mangelhafte Zusammenarbeit von Unternehmensbereichen oder einzelnen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern?	regelmäßig	
		gelegentlich	
		nie	
20.	Wie stellen Sie sicher, dass Ihre Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter die Leistungsmöglichkeiten der Maschinen, Werkzeuge, Software und ihrer Arbeitsplätze optimal nutzen?	die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bilden sich regelmäßig anhand von Schulungen, Messebesuchen und Veranstaltungen der Maschinenhersteller weiter	
		die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter nehmen zusätzlich an einer speziellen Schulung des Maschinenherstellers teil	
		die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erhalten eine einmalige Einführung von Kollegen oder Vorarbeitern	

21.	Gibt es bei Ihnen zwischen Vertrieb und Produktion häufiger Engpässe durch ... (Mehrfachnennung möglich)	nicht abgestimmte Liefertermine	
		unstimmige Vertriebsprognosen	
		keine Weitergabe von Termin- und Mengenänderungen	
		unvollständige Auftragsdaten	
		andere Engpässe	
		trifft alles nicht zu	
22.	Wie werden Prozessoptimierungen durch die Mitarbeiter aufgenommen und umgesetzt; und wie gestaltet sich der Informationsaustausch zwischen den Bereichen?	es gibt regelmäßige abteilungsübergreifende Mitarbeitertreffen, in denen die technische Weiterentwicklung verfolgt wird und Prozessabläufe optimiert werden	
		es finden Besprechungen zu Produkt- bzw. Prozessveränderungen statt	
		es gibt keinen bereichsübergreifenden Austausch	
23.	Gibt es Austauschmöglichkeiten zu Ideen und Problemen auf der Mitarbeiterenebene (z.B. Kommunikations-Ecken in der Fertigung, in denen „inoffizielle“ Pausengespräche erlaubt sind und aktuelle Informationen aushängen)?	ja	
		nein	
24.	Gibt es regelmäßige bereichsübergreifende Teamtreffen, in denen Erfolge und Problemlösungen vorgestellt werden und um fachübergreifende Zusammenhänge zu verstehen?	ja	
		nein	
25.	Nutzen Sie Simulationstechniken bei der Planung von Produkten und Prozessen?	ja	
		nein	
26.	Werden Mitarbeiter systematisch geschult und weitergebildet?	ja	
		nein	
27.	Haben Ihre Mitarbeiter die Möglichkeit andere Unternehmen zu besichtigen?	ja	
		nein	
28.	Gibt es einen überbetrieblichen Austausch Ihrer Mitarbeiter in Form von Netzwerken und "Erfahrungsaustausch"-Treffen?	ja	
		nein	
29.	Haben Ihre Mitarbeiter die Möglichkeit neue Materialien und Fertigungsverfahren zu testen und Erfahrungen damit zu sammeln?	ja	
		nein	
30.	Besuchen Ihre Mitarbeiter regelmäßig Messen?	ja	
		nein	
31.	Kennen Sie die Kompetenzschwerpunkte der in der nächsten Zeit ausscheidenden Mitarbeiter und sind passende Nachfolger eingearbeitet?	ja	
		nein	
32.	Wie gehen Ihre Mitarbeiter mit Veränderungen um?	Veränderungen sind Teil der täglichen Arbeit	
		Veränderungen werden auf Anweisung umgesetzt	
		Veränderungen erzeugen Widerstand und werden nur mit Druck umgesetzt	
		Veränderungen werden generell abgelehnt	
33.	Sind Sie der Meinung, dass Ihre Mitarbeiter ihr Potential in die Firma einbringen und auch einbringen können?	immer	
		meistens	
		gelegentlich	
		nie	
34.	Haben Sie schon Maßnahmen zur Verbesserung des Auftragswirkungsgrades eingeführt?	wir arbeiten fortlaufend an einem hohen Auftragswirkungsgrad	
		alternative Techniken sind bekannt, aber noch nicht umgesetzt	
		nein	
35.	Geht es Ihnen auch so: Sie denken, Sie haben ein Problem bearbeitet und wenige Tage oder Wochen später taucht dieses Problem wieder auf?	regelmäßig	
		gelegentlich	
		nie	
36.	Nutzen Sie KVP (kontinuierlicher Verbesserungsprozess) als Instrument?	ja	
		in Planung	
		nein	

Konstruktion / Entwicklung		
37. Führen bei Ihnen Produktverbesserungen zu weniger Materialeinsatz bei gleicher oder erweiterter Funktion?	ja	
	gelegentlich	
	nein	
	für uns nicht relevant	
38. Verwenden Sie einen Normteilkatalog für Ihre Konstruktion?	ja	
	nein	
	für uns nicht relevant	
39. Sind Ihre Konstruktionen modular aufgebaut?	ja	
	teils, baugruppenabhängig	
	nein	
	für uns nicht relevant	
40. Nutzen Sie das Werkzeug Festigkeitsberechnungen?	ja	
	nein	
	für uns nicht relevant	
Material, Rohstoff, Entsorgung und Energie		
41. Haben Sie bereits Maßnahmen zur Steigerung der Materialeffizienz in Ihrem Betrieb vorgenommen?	ja, wir arbeiten kontinuierlich an Materialeinsparungen	
	Ideen sind vorhanden, jedoch ist die Umsetzung eher schwierig	
	gelegentlich werden Veränderungen vom Kunden angeregt	
	unsere Prozesse wurden seit Jahren nicht verändert	
	nein	
42. Reduzieren Sie regelmäßig den Verbrauch an Kühlschmierstoff(KSS)-Mengen und haben Sie bereits den Einsatz von Minimalmengen-Schmierung (MMS) oder Trockenbearbeitung geprüft?	ja, Trockenbearbeitung / MMS kommen bei uns erfolgreich als Alternative zur Nassbearbeitung mit KSS zum Einsatz.	
	Trockenbearbeitung ist bei unserer Fertigung nicht möglich, aber wir konnten den Einsatz von KSS stark minimieren	
	wir verfügen über viele unterschiedliche KSS-Sorten	
	nein	
43. Arbeiten Sie an einer kontinuierlichen Reduzierung des Gesamtenergieeinsatzes Ihres Unternehmens?	ja	
	nein, aber wir kennen unseren Energieeinsatz	
	nein	
44. Kennen Sie den Energieverbrauch der Hauptenergienutzer in Ihrem Unternehmen?	ist transparent und vollständig bekannt	
	ist teilweise bekannt	
	es wird nur der Gesamtenergieverbrauch betrachtet	
	nein, Energieverbrauchsbetrachtung als Kostenpunkt spielt keine Rolle	
45. Wird bei Ihnen der Reinigungsmitelesatz systematisch reduziert?	ja, wird regelmäßig geprüft und reduziert, bzw. neue effizientere Reinigungsmittel werden genutzt	
	ja, wird gelegentlich geprüft und reduziert	
	nein	
	trifft nicht zu	
46. Vermindern und Vermeiden Sie Abfälle in Ihrem Unternehmen?	ja, der gesamte Prozess und die Auswahl aller eingesetzten Stoffe sind hinsichtlich der Abfallvermeidung optimiert und es gibt eine lückenlose Entsorgungskette	
	ein Entsorgungsprozess ist vorhanden, jedoch optimierbar	
	es gibt bei unseren Prozessen keine aktiven Abfallvermeidungsmaßnahmen bzw. Entsorgungsprozesse	
47. Achten Sie bereits bei der Lagerung, Beförderung und Handhabung der Stoffe auf eine umwelt- und rohstoffschonende Behandlung?	ja, Lager und Lagermanagement sowie Beförderung für alle Roh- und Hilfsstoffe entsprechen den neuesten Standards	
	die Qualität des Lagerbestands wird regelmäßig geprüft	
	Lager- und Beförderungsbedingungen für Roh- und Hilfsstoffe spielen eine untergeordnete Rolle	

48.	Kennen Sie den notwendigen Energiebedarf Ihrer Maschinen und optimieren den Prozess mit dem Ziel weniger Energie zu verbrauchen?	ja, um dem entgegenzuwirken optimieren wir unsere Prozessparameter	
		ja, wir haben jedoch noch keine umfassenden Maßnahmen zur Reduzierung des Energiebedarfs eingeführt	
		nein, aber wir kennen unseren Energiebedarf	
		nein	
49.	Haben Sie bereits die Energieeffizienz Ihrer Heiz-, Kühl- und Lüftungsanlagen optimiert?	ja, wir haben die Prozessführung unserer Heizung und Kühlung optimiert	
		ja, wir haben uns bereits mit dem Thema beschäftigt, aber nicht umgesetzt	
		nein	
50.	Entsorgen Sie Materialien oder fertige Produkte direkt aus dem Lager?	regelmäßig	
		gelegentlich	
		nein	
51.	Wie viel Prozent des eingekauften Materialwertes entsorgen Sie pro Jahr?	mehr als 20%	
		ca. 20%	
		ca. 15%	
		ca. 10%	
		weniger als 5%	
		weniger als 1%	
		nicht bekannt	
52.	Erhalten Sie für Ihre Reststoff-Arten Geld bei der Entsorgung?	ja, für circa 90 %	
		ja, für circa 75 %	
		ja, aber nur für circa 50 %	
		ja, aber nur für 25 % oder weniger	
		nein	
53.	Haben Sie eine lückenlose Entsorgungskette?	ja	
		nein	
Allgemein			
54.	Wie hoch ist Ihr durchschnittlicher monatlicher Umsatz ?	in 2011	
		in 2012	
		in 2013 (bis heute)	
55.	Wie hoch ist Ihr durchschnittlicher Materialeinsatz in Euro im Monat?	in 2011	
		in 2012	
		in 2013 (bis heute)	
56.	Wie hoch sind Ihre monatlichen Kosten für den Energieverbrauch.	in 2011	
		in 2012	
		in 2013 (bis heute)	

Summe:

0

Einsparpotential 0	0- 129 Punkte = wenig bis kein Optimierungsbedarf
Einsparpotential 0	130- 249 Punkte = leichter Optimierungsbedarf
Einsparpotential 0	250- 449 Punkte = deutlicher Optimierungsbedarf
Einsparpotential 0	450-670 Punkte= kritisch, sofortiger Optimierungsbedarf