



Mit dem DaimlerChrysler Produktionssystem (DCPS) zur Operational Excellence

Frieder Mathis
Leiter Benchmarkfabrik
Vortrag CETPM Fachtagung
„Operational Excellence“
28.09.2006



Mercedes-Benz

Motoren aus Mannheim – Werte leben, Zukunft gestalten



Inhalte

- 1. Das DaimlerChrysler Werk Mannheim**
- 2. Das DaimlerChrysler Produktionssystem (DCPS)**
- 3. Optimierungserfolge in der Teilefertigung und in der Montage**
- 4. DCPS in der Instandhaltung**
- 5. Das DCPS im Officebereich**
- 6. Ideenmanagement**
- 7. Ausblick**

Produktion am Standort Mannheim: Vom Gussprodukt bis zum Fahrzeug



Gießerei



Motoren Produktion



EvoBus

Kennzahlen:

Mitarbeiter: 8.565

- Werk Motoren: 5.265

- EvoBus GmbH: 3.300

davon Berufsausbildung
395

**Produktions-
fläche:** 888.344 m²

WERK MANNHEIM

Unsere Produktpalette – 3 Motoren Baureihen – Heavy Duty, Medium Duty, Light Duty



Mercedes-Benz
Sprinter



Mercedes-Benz
Viano



Mercedes-Benz
Actros Black Edition



Mercedes-Benz
Actros Blue Tec

Light Duty Engines BR 600

82 PS – 156 PS



238.500 Motoren/a
204 Varianten

Medium Duty Engines BR 900

102 PS – 367 PS



89.500 Motoren/a
2615 Varianten

Heavy Duty Engines V- Motor BR 500 R- Motor OM 457

252 PS – 612 PS



89.000 Einheiten/a
5995 Varianten



Freightliner
Business Class



Mercedes-Benz
Atego



Mercedes-Benz
Citaro



Mercedes-Benz
Axor

Produktion 2005: rund 422.000 Motoren und über 111.000 Tonnen Guss



Entwicklung zur „Operational Excellence“

- 2001	2002-2004	2005	2006 – 20xx
Vergangenheit	Aggressive Verbesserung	Konsolidierung	Strategische Neuausrichtung
<ul style="list-style-type: none"> - Kaizen - Geschäftsprozess-optimierung 	<ul style="list-style-type: none"> - Implementierung DCPS direkter Bereich - Aufbau DCPS Office direkte - neues Arbeits- und Führungsverständnis AuF - Kostensoptimierungsprojekt (Material, Fertigungskosten, Qualitätsoffensive) 	<ul style="list-style-type: none"> - DCPS im indirekten Bereich - Teamleiter in die Verantwortung nehmen - Aufbau Serienmanagement - Schließung Kabelsatzfertigung 	<ul style="list-style-type: none"> - Synchrone Fabrik Organisatorische Veränderung Giesserei & Zerspanung in einer Hand - Benchmarkfabrik - Start Lieferantenmanagement - Vitale Fabrik - Reorganisation Shop Floor Management
	Samstag 17 Schichten Regelarbeitszeit BR 900 Verdiensgradabsenkung BR 900	Samstag 18 Schichten Regelarbeitszeit Verdienstgradabsenkung	Dienstleistungstarifvertrag
Operational Excellence			



Inhalte

1. Das DaimlerChrysler Werk Mannheim
2. Das DaimlerChrysler Produktionssystem (DCPS)
3. Optimierungserfolge in der Teilefertigung und in der Montage
4. DCPS in der Instandhaltung
5. Das DCPS im Officebereich
6. Ideenmanagement
7. Ausblick

**Wir holen unsere Mitarbeiter dort ab, wo sie jetzt stehen
und nehmen sie mit auf unserem Weg zum Erfolg!**



Sichere Arbeitsplätze

Profitable Unternehmen

Sichere Marktanteile

Wettbewerbsfähige Preise

Niedrige Kosten

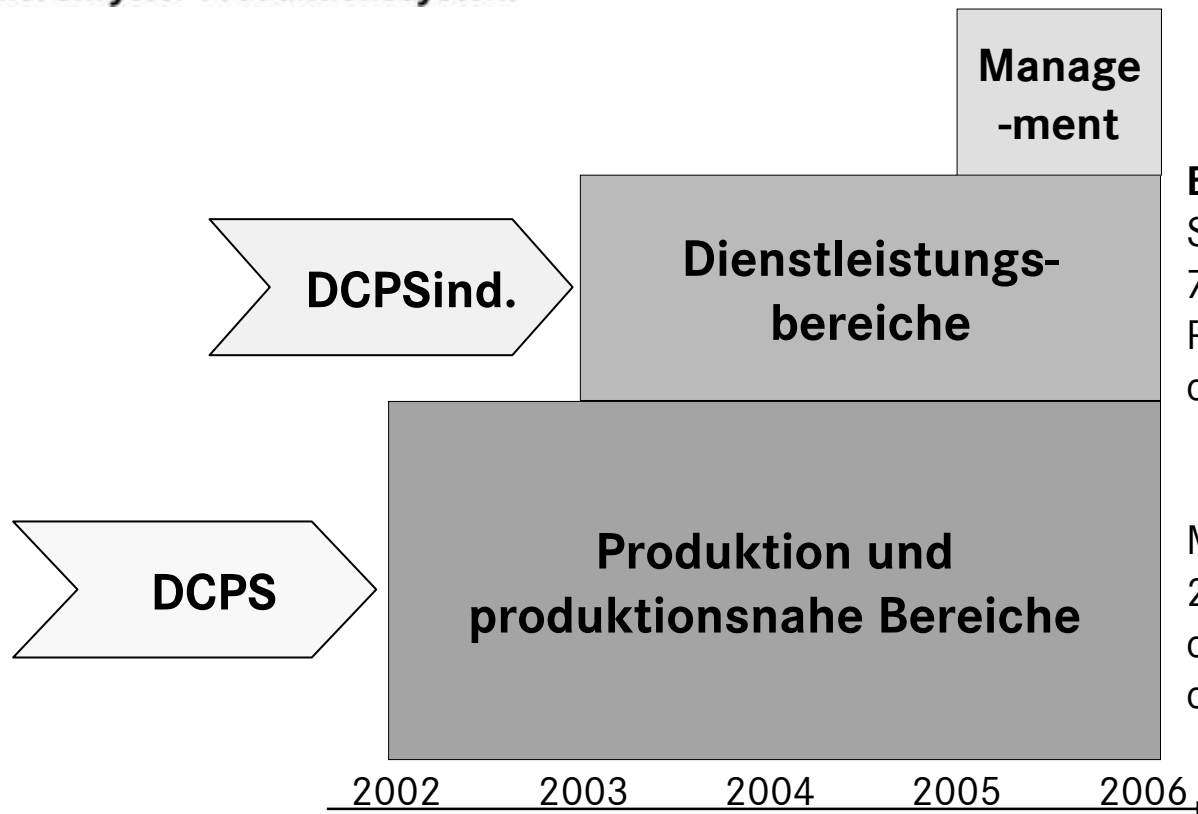
TOP Produktivität

TOP Qualität

Das Werk Mannheim mit dem DCPS-System erfolgreich machen – immer ein Stück besser werden.



DCPS in allen Bereichen

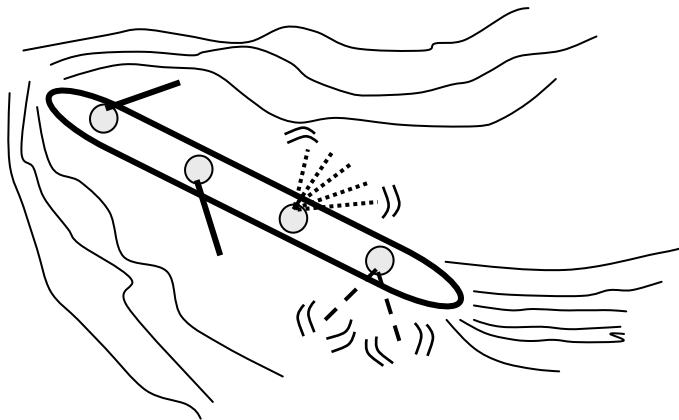


Erfolge:

Stufe 1 flächendeckend eingeführt
70 Workshops zur Prozessoptimierung (seit 2004)
ca. 250 MA aus dem ind. Bereich geschult

Mehr als 850 Workshops (seit 2000)
2.500 MA geschult
ca. 40 % Ratio seit 2002
ca. 35 % Bestandsreduzierung seit 2001

Das DCPS ist die Grundordnung für unser Werk



Was ist das Ziel ?

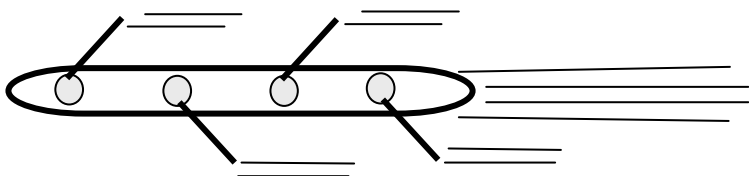
- Betreiben des Werkes nach einheitlichem, standardisiertem Muster
- Ausrichtung der Fabrik in Richtung Just-in-Time
- Eliminierung von Verschwendung

Was ist ein Produktionssystem ?

- Beschreibung der wichtigsten organisatorischen Prozesse und Funktionen inkl. konkreter Hilfsmittel
- Grundprinzip: Standard => Verbesserung => Standard

Was ist der Nutzen ?

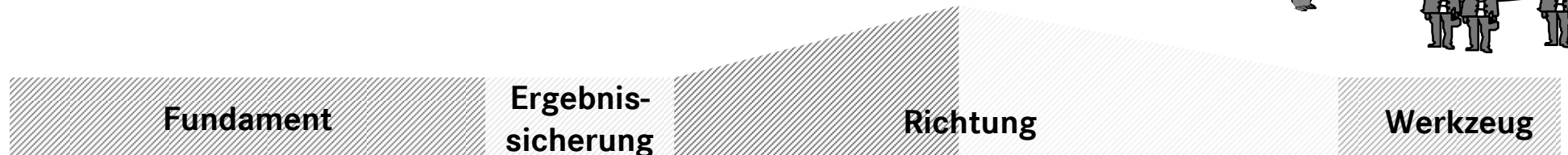
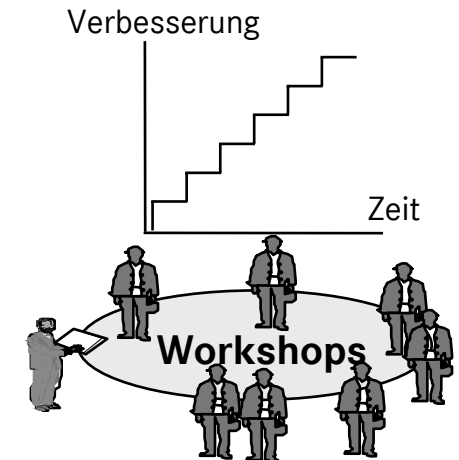
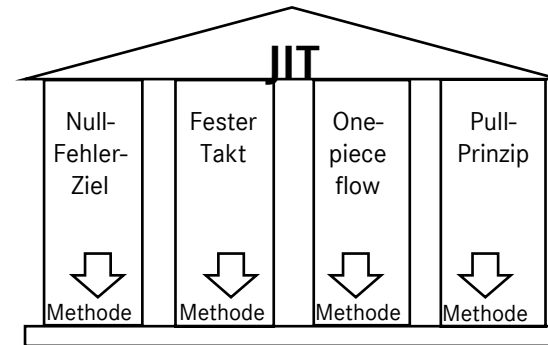
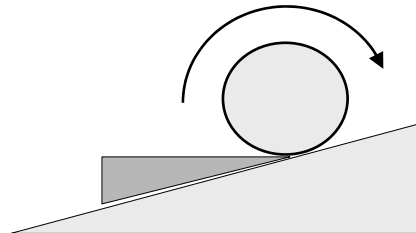
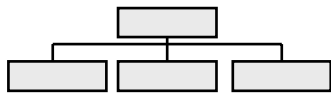
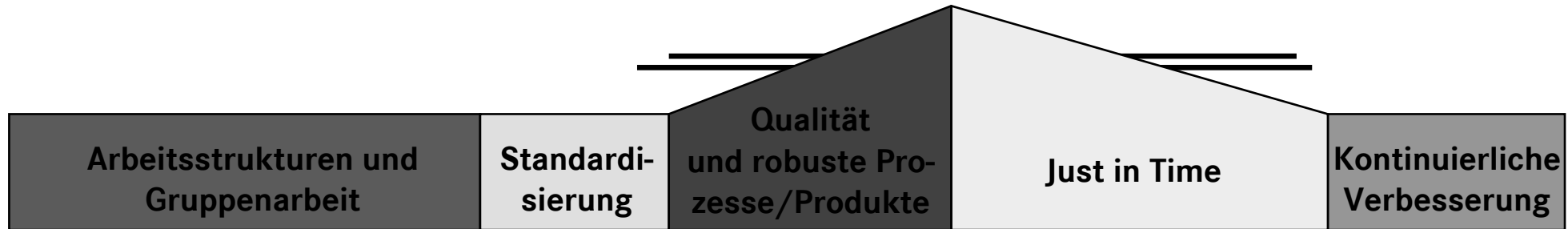
- gemeinsames Grundverständnis über Abläufe, Methoden und Hilfsmittel
- Transparenz durch Standardisierung
- Durchgängige Optimierung aller Glieder in der Prozesskette
- Basis für KVP/Kaizen



Das DaimlerChrysler Produktionssystem hat 5 Subsysteme



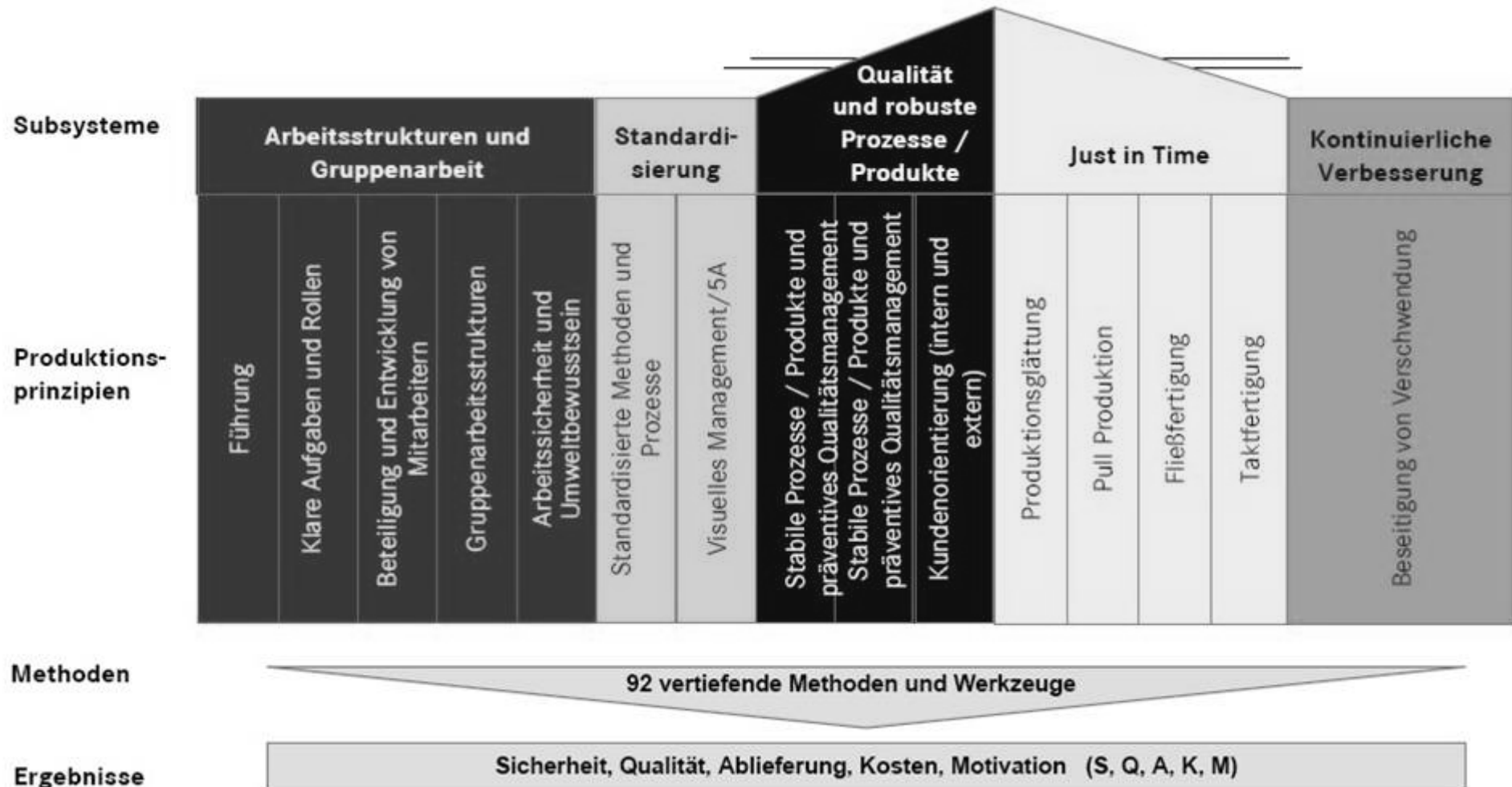
- DCPS Aufbau -



Die verschiedenen Produktionsprinzipien werden durch 92 Methoden unterstützt



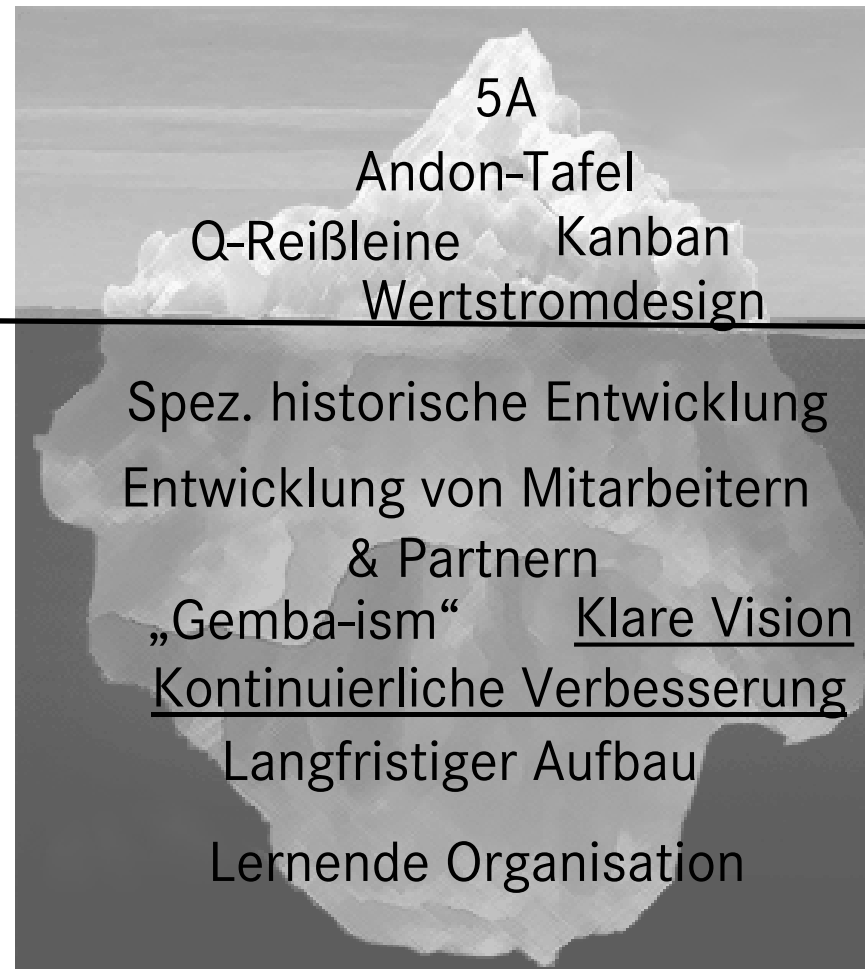
- DCPS Aufbau -



Ein Produktionssystem ist wie ein Eisberg, es gibt sichtbare und nicht sofort sichtbare Themen



**Oberflächlich
beobachtbarer Teil des
Produktionssystems**



**Zugrunde liegende,
notwendige Kultur**

Wesentliche Merkmale von DCPS/KAIZEN



- Die Vorgehensweise bei KAIZEN wird durch vier wesentliche Merkmale charakterisiert -

- ➔ Verbesserung in kleinen Schritten
- ➔ Keine großen Investitionen*
- ➔ Einbindung der Mitarbeiter vor Ort
- ➔ Sofortiges Umsetzen ("just do it")



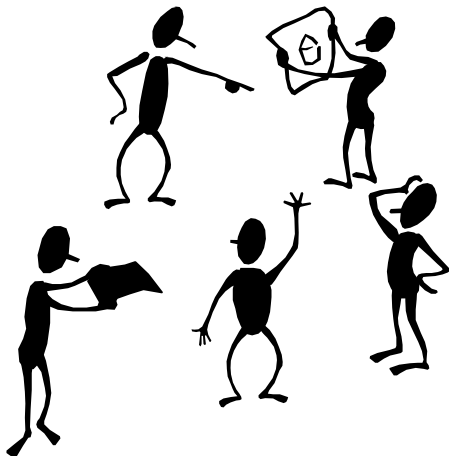
"Kontinuierliche Verbesserung in kleinen Schritten unter Einbezug aller Mitarbeiter"

* "no people, no money, no space"

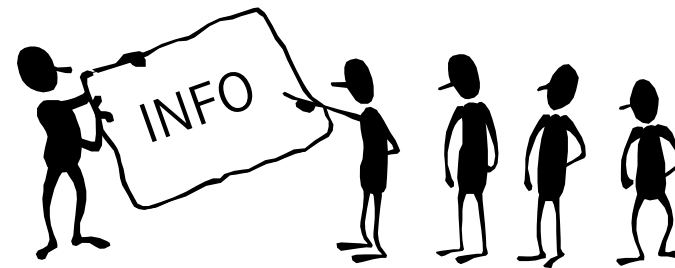
Die Einbindung der Mitarbeiter ist ein wesentlicher Erfolgsfaktor



- KAIZEN nutzt die Erfahrung und das Know-How der Prozessbeteiligten -



- Einbindung der Mitarbeiter in Workshopteams
- Umsetzung von Vorschlägen gemäß "Just do it"
- Unterstützung durch Mitarbeiter anderer Bereiche

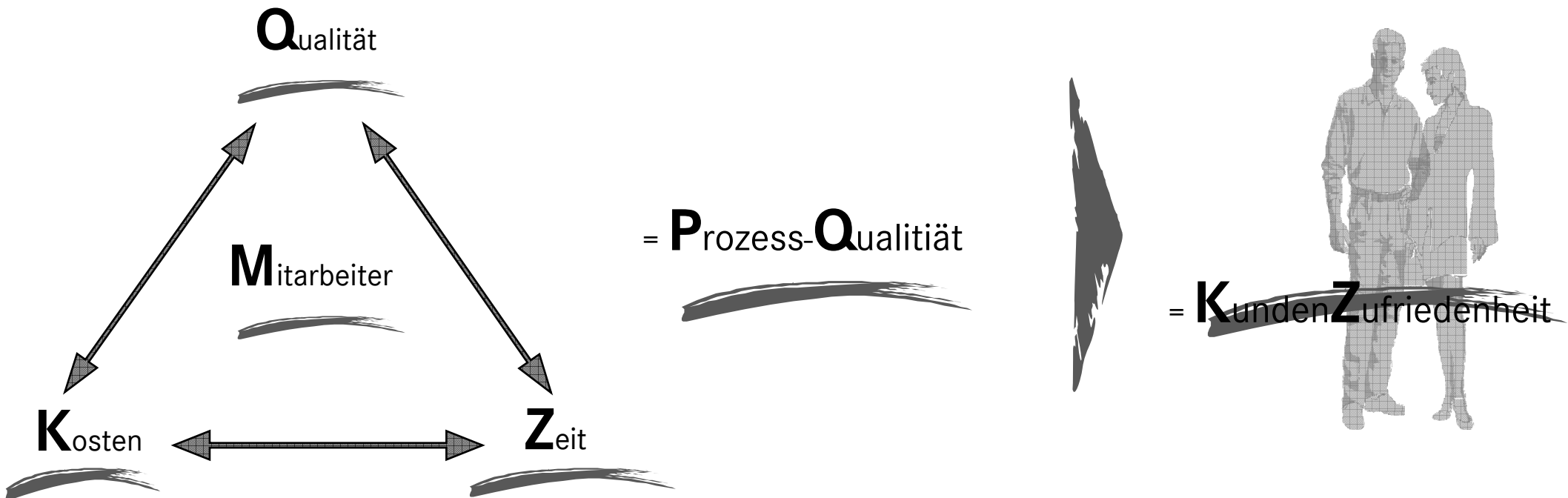


- Information der Mitarbeiter im Workshopbereich vor und während der Workshopwoche

Die Zielsetzung von DCPS ist die Verbesserung von Qualität, Kosten und Lieferservice



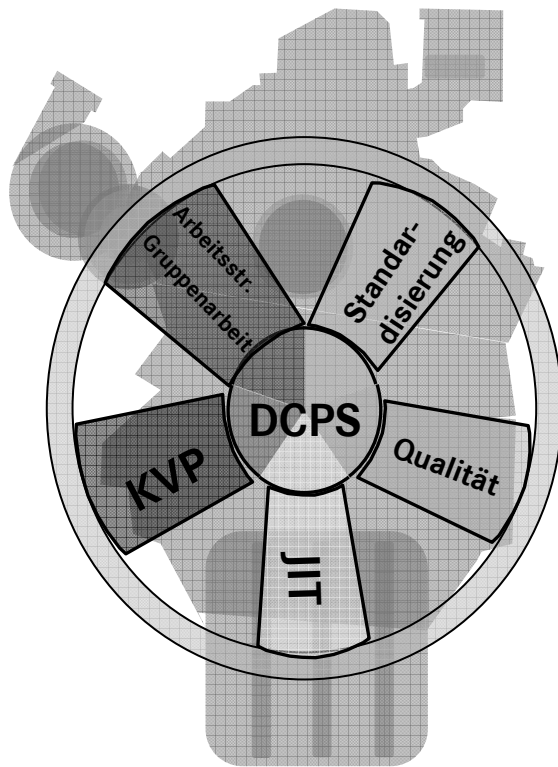
- Schaffung von schlanken, transparenten und stabilen Prozessen -



Schnelle und konsequente Verbesserung durch DCPS/Kaizen-Workshops



- Eliminierung von Verschwendung mit einfachen Mitteln -

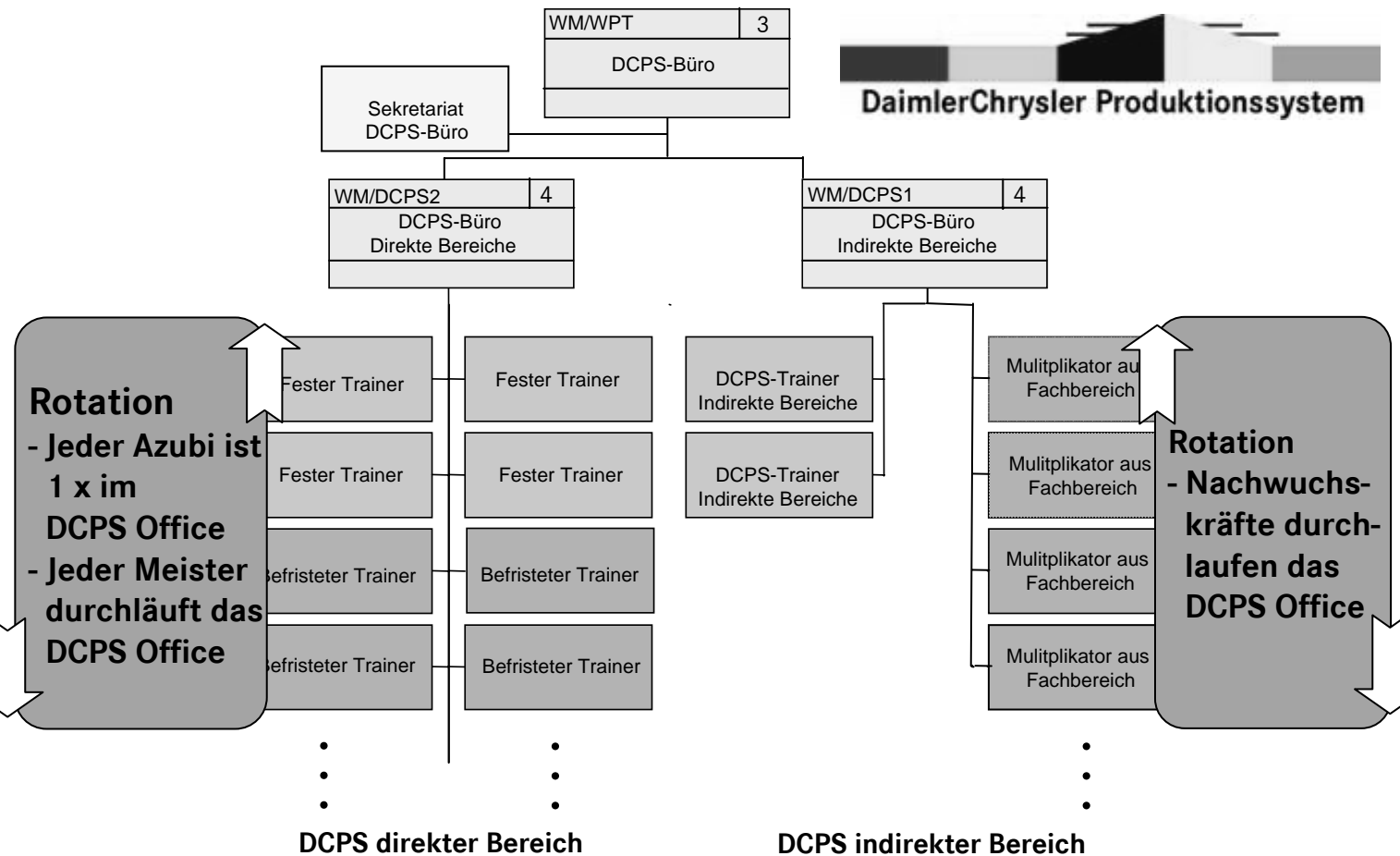


- Konzentration auf Prozess-/Produktverbesserung
- Ausschöpfung aller Verbesserungspotenziale
- Neues Arbeits- und Führungsverständnis für alle direkten und indirekten Bereiche
- Schnelle und konsequente Umsetzung von Verbesserungspotenzialen im Sinne von Kaizen

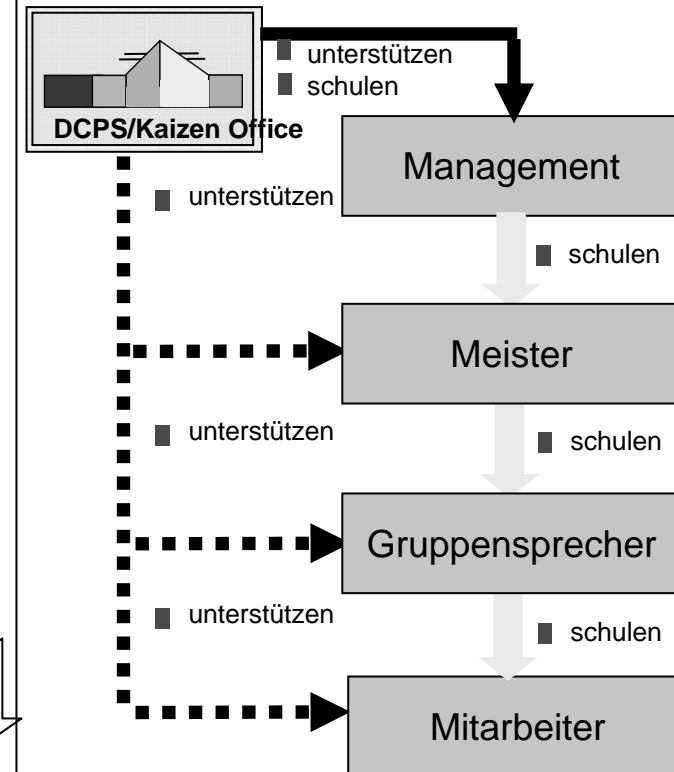
Das DCPS Büro unterstützt die Umsetzung des DCPS Systems



Organisation des DCPS-Büros



Aufgaben des DCPS-Büros



Jeden Freitag werden die durchgeführten Workshops im Rahmen einer Abschlusspräsentation vor Mitarbeitern und Führungskräften präsentiert.



Die Mitarbeiter präsentieren ihre Ergebnisse in einem abgestimmten Zeitraum



DAIMLERCHRYSLER

Agenda

Abschlusspräsentation Freitag, 24.02.2006



10.30 Uhr	Begrüßung	H. Kelle
10.35 Uhr	Info-Spot Jahresrückblick 2005	Fr. <u>Strathmann</u> /Dr. Hofmann
10.45 Uhr	Projekthafte Serienvorbereitung im Rahmen des HDEP-Projektes bei Fa. ██████ USA	H. <u>Flatt</u>
10.55 Uhr	WS 649 Umsetzungs- und Ausstattungsworkshop Integration Euro4/ Euro 5 - BR 500	H. Grüner/H. Müller
11.05 Uhr	WS 652 Produktionsgerechte Produktgestaltung Hauptmontage BR 500	H. Müller
11.15 Uhr	WS 654 Wertstromanalyse Kurbelwelle BR 900	Fr. Setter o/ H. <u>Weidenauer</u>
11.25 Uhr	SixSigma Präsentation Erhöhung der Anlagenverfügbarkeit des Montagebandes OM 646	H. Schauer
11.40 Uhr	Kostenstellen-Auslosung <u>Audit</u>	

voraussichtliches Ende: 11.50 Uhr

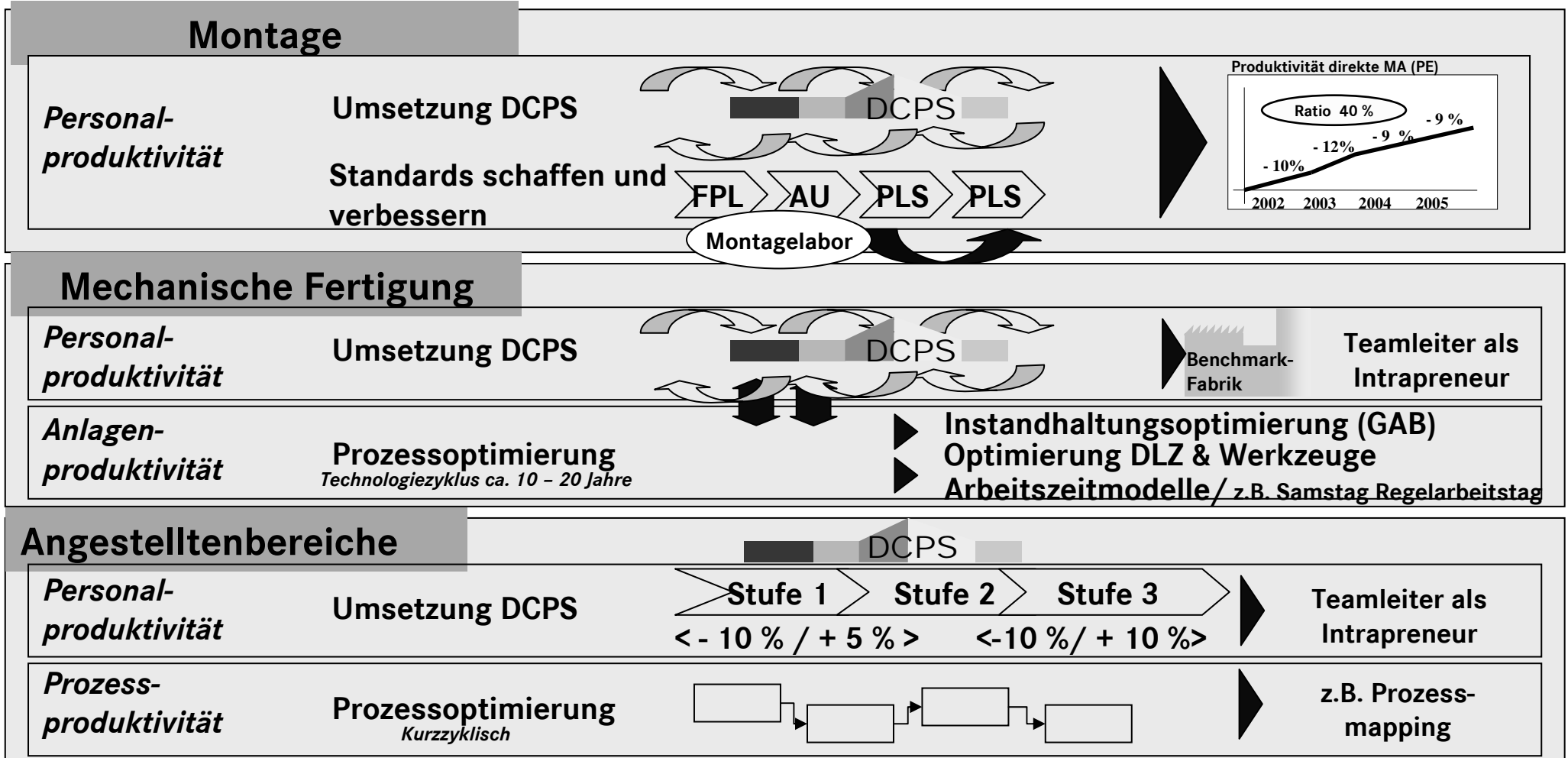


Inhalte

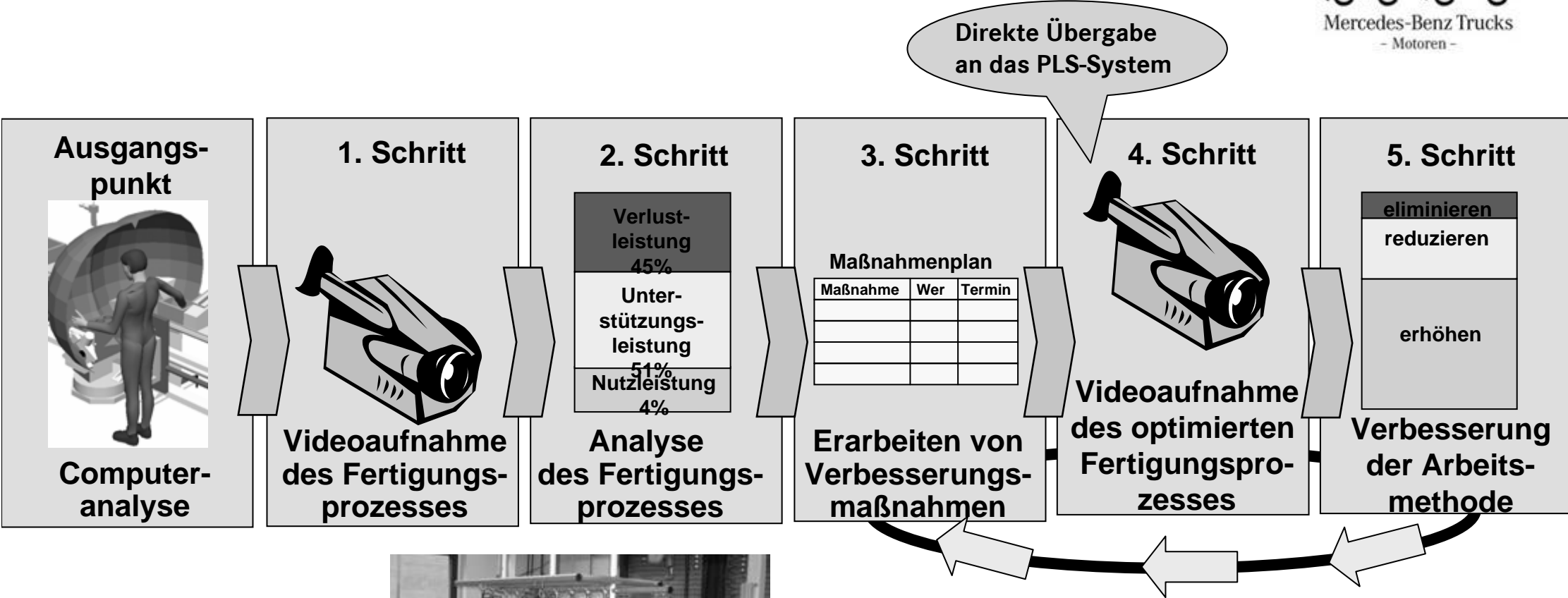
1. Das DaimlerChrysler Werk Mannheim
2. Das DaimlerChrysler Produktionssystem (DCPS)
3. Optimierungserfolge in der Teilefertigung und in der Montage
4. DCPS in der Instandhaltung
5. Das DCPS im Officebereich
6. Ideenmanagement
7. Ausblick



Die Produktivitätsstrategie Werk Mannheim Motoren



Analyse des Montagevorganges mit Videotechnik



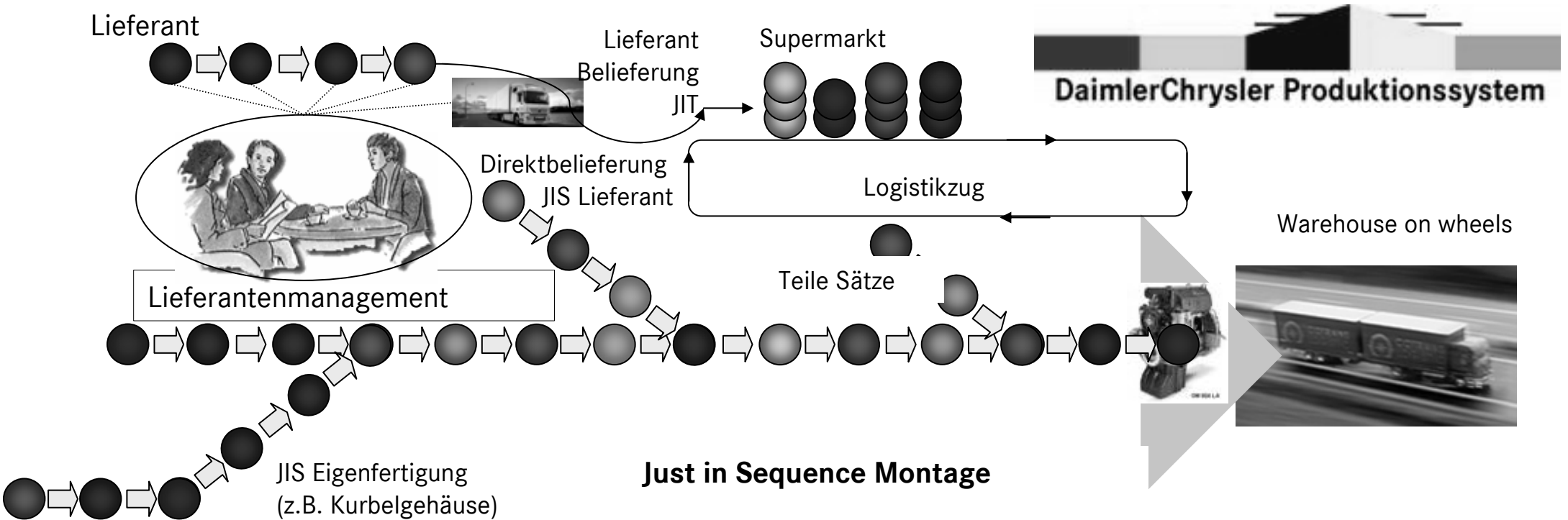
Montagelabor zur Entwicklung

- Teilebereitstellung
- Behälter
- Greifoptimierung
- Wegeoptimierung

Module des Produktionslernsystems PLS



Zielvorstellung: Der Kunde zieht die Montage, die Montage zieht die Fabrik und die Lieferanten



Rohteilfertigung
(z.B. Kurbelgehäuse)

Just in Sequence Montage

Just in Sequence Montage

- Programmglättung
- Fertigung im Kundentakt
- One Piece Flow
- Pull-Prinzip
- Stabile Prozesse

Umsetzung DCPS in der Motorenmontage (Just in Sequence Band)



Kontinuierliches Fließsystem mit fester Taktzeit

ANDON – Tafel

- Ständige Produktionsstandinformationen
- Q-Stopp/Q-Alarm Anzeige

Trennung Materialhandling und Wertschöpfung mit Einsatz Supermarkt, Logistikzüge, mitfahrende Kits

Fahrerloses Transportfahrzeug (FTF) mit induktiver Stromaufnahme und Datenaustausch über WLAN

strikte Ausrichtung aller Prozesse und Techniken an dem **DaimlerChrysler Produktionssystem (DCPS)**

Q-Alarm/Q-Stopp keine Fehlerweitergabe an nächsten Prozess

Motorbezogene Kommissionierung in Kits



Montagelayout als geschlossener Loop



Handlingswagen zum horizontalen Fügen und zur Reduzierung Kraneinsatz



Staplerarme Montage durch Einsatz von 3 Logistikzügen für LLZ-, Supermarkt- u. Hausteile



Best Point Materialbereitstellung durch ausschwenkbare Kitladen in mitfahrenden Kittürmen



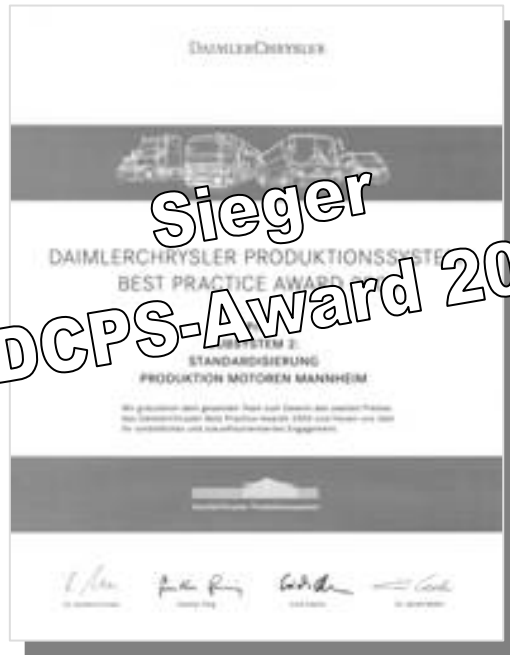
Poka Yoke – Lösungen für Kits und Handlingswagen zur präventiven Fehlervermeidung

Der wertstromorientierte Ansatz zur Gestaltung von komplexen Produktionssystemen mit DCPS



- Gewinner DCPS-Award 2006 (Subsystem 5) -

Sieger
DCPS-Award 2006



Montage BR 457 Mannheim, Deutschland

<p>Werk/Bereich</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fabrikfläche ca. 800.344 m² • Diesel-Motoren für M₁ und Sonderfahrzeuge, Industriemotoren, Turbinenmotoren • M₁- und PKW-Zylinderkopfgehäuse, M₁-Zylinderköpfe, M₁-Nockentriebdruckgehäuse, M₁-Schmarmotor • 5.265 MA (inkl. Ausbil.) 	<p>Ausgangssituation</p> <ul style="list-style-type: none"> • getrennte Montageflüsse für OM 500 v. OM 457 • gemeinsame Hauptmontage (OM 500/457) • Stapelröhrenflüsse für OM 440 • Montagesysteme, in d. Hauptmontage OM 457, an Kapazitätsgrenzen • Zeitpreisung OM 457/OM 500: 174 min/125 min • Optimaler Auftragsmix OM 500/OM 457 war 3/1 nicht realisierbar • Effizienzverlust durch Zeitpreisung 	<p>Bereich für die Award-Einsendung Montage BR 457</p> <ul style="list-style-type: none"> • Montage BR 457 • Fläche : ca. 1800 m² • Mitarbeiter : 23,5 • Taktzeit : 2,45 min • Supermarkt : 1 • Vermarktung : 0 • Logistik : 0 • Kapazität : 20.000 Motoren/Jahr
<p>Ziele</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fließfertigung mit festem Takt • Überlaste-frei • Keine Wartungslinien mehr durch O-Alarm/O-Stopps • Montageerhöhen gemäß Parallelität • Eindeutigkeit des Werkzeugs und Wertstoffflüsse Montagefähigkeiten 	<p>Konzept</p> <ul style="list-style-type: none"> • Eindeutigkeit des Werkzeugs und Wertstoffflüsse Montagefähigkeiten • Parallelität • Fließfertigung • Überlaste-frei • Keine Wartungslinien mehr durch O-Alarm/O-Stopps • Montageerhöhen gemäß Parallelität • Eindeutigkeit des Werkzeugs und Wertstoffflüsse Montagefähigkeiten 	<p>Gemeinsame Umsetzung</p> <ul style="list-style-type: none"> • Alle betroffenen Bereiche waren im Projekt eingebunden (wichtiges Erfolgsmerkmal) • Nutzung von Workshops in der Planungsphase • 2 Shopfloor-Workshops zur Veranschaulichung des Bandes und Mitarbeiter-Workshops im Montagelabor (mit Experten und Mitarbeitern) zur Fein-Anpassung der Strukturen • Planungsworkshops zur Veranschaulichung und während der Anlaufphase, kontinuierliche Einbindung von Mitarbeitern und Logistik-Mitarbeitern
<p>Pull-Steuerung in der gesamten Montage</p> <ul style="list-style-type: none"> • Realisierung des PULL-Prinzips • PULL-Trigger durch im Kreislaufendes FTF • Materialrückmeldung ins Band durch gefaltete Logistikflüsse • Enge Kopplung des Material- und Informationsflusses 	<p>Kennzahlen</p> <ul style="list-style-type: none"> • Rhythmus : 18,6 min/Motor • Flächenproduktivität : + 9,9% • Durchlaufzeit : 205 min (alt) / 130 min (neu) • Einsparung : 155 min = 64 % • Zeitraum seit Anlauf : 8 Monate 	<p>Anspruchspartner auf der Konferenz</p> <ul style="list-style-type: none"> • Thomas Wölzky - Leiter Montage Tel.: +49 621 11 443-4019 • Peter Stubbendorf - Planung Tel.: +49 621 11 443-21 71

Der wertstromorientierte Ansatz zur Gestaltung von komplexen Produktionssystemen mit DCPS



- Gewinner DCPS-Award 2004 (Subsystem 5) -



**Vorher:
Mehrstufiges Lager**



**Nachher: Direktbelieferung vom
Trailer**



**Nachher: 2-Behälter Kanban an der
Linie**

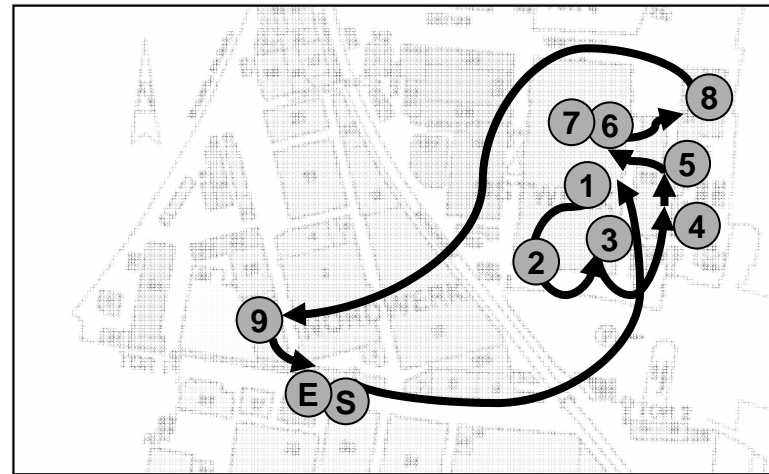


**Auszug Wertstromdesign
BR 900**

**Sieger
DCPS-Award 2004**



Durchführung der DCPS-Begehung entlang des Wertstromes der BR457 durch das Management (E1 - E3)



Das Werkleitungsteam erstellt eine Wertstromanalyse: Vom Wareneingang bis zum Versand



Prozessaufnahme vor Ort



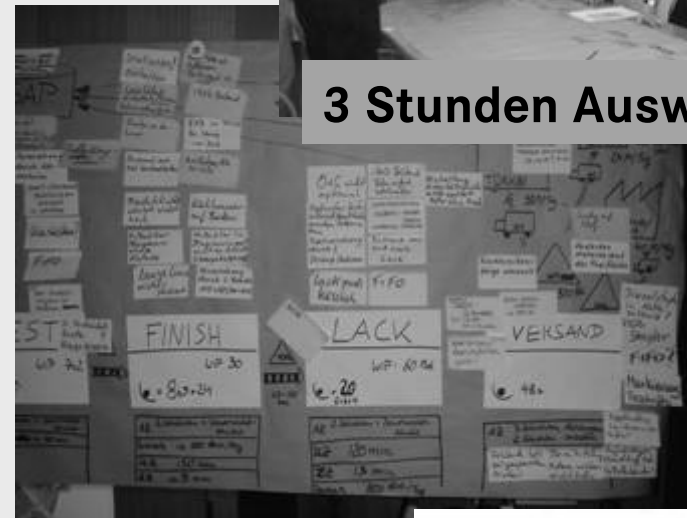
5 Stunden Interviews vor Ort



Analyse im Führungskreis



3 Stunden Auswertung



Durchführung von Power-Workshops zur schnellen und umfassenden Verbesserung der Produktionsbereiche



DAIMLERCHRYSLER

Themen und Arbeitspakete

<p>Qualität</p> <ul style="list-style-type: none"> - Belieferung Band - MA / AA - Prüfschritte - Prozesssicherungsplan - Prozessbeschreibung 	<p>WERTSTROMANALYSE</p> <ul style="list-style-type: none"> - 7 Arten der Verschwendung - Ratenanalyse - 5 A - Standardisierung/ Kennzeichnung - Kanban/ Bestände - Küstreiben - SAB - Interne gpm - Schwachstellen 	<p>GAB /Vorb. Instandhaltung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ordnung + Sauberkeit - Überprüfung GAB Tätigkeiten Stufe 3 - GAB Stufe 5 (VI) - Schwachstellen
<p>PMV</p> <ul style="list-style-type: none"> - Erlassen der Themen und Eingabe in das PMV 	<p>WERKZEUGE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Anlieferkonzept - Standreihen - Kosten 	<p>Energieeinsparung</p> <ul style="list-style-type: none"> - Abschaltpläne für Wochenendausschaltung - Undichtigkeiten

Abarbeitung von Schwachstellen Donnerstag/Freitag jeweils Frühschicht

DCPS-Büro / Naber / WS 497 / Datum: 29.05.06

3

DaimlerChrysler Produktionssystem



Von der methodenorientierten Einführung zur ganzheitlichen Optimierung von Prozessketten



- Über 800 Workshops seit 2000 -

2000
1. Kaizen-Workshop

2002
Einführung DCPS, Start GAB

2005
500. DCPS-WS,

Schichtprotokoll		Z
Schicht:		Gruppennr:
Einsätze / Prod. Mix / Veränderungen		
Soll:		Ist:
Qualität:		
Kennzahlen der Schicht		
P-Faktor	Ist:	
(Soll 0,70)		
K-Faktor	Ist:	
(Soll 0,75)		
Ausbringung	Ist:	St.
Personal		Sonstiges
Schichtbesetzung	AK	
Krankensand	AK	
Unfälle / Verletzungen		
Unterschift Gruppensprecher:	Datum:	Uhrzeit:

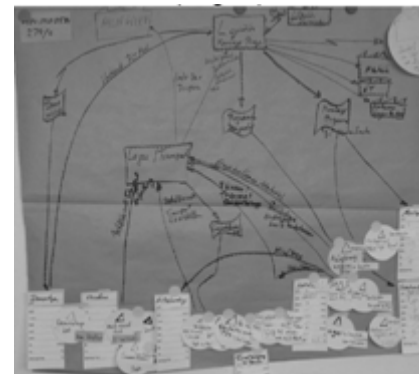


Standardisierte Schichtübergabe

5-A-Methode	
1. Anzeichen	Bestimmung des zu lösenden Problems
2. Ursachen	Bestimmung der Ursachen des Problems
3. Maßnahmen	Bestimmung der Maßnahmen zur Lösung des Problems
4. Kontrollen	Bestimmung der Kontrollen zur Vermeidung des Problems
5. Standardisierung	Bestimmung der Standardisierung des Prozesses

5-A-Aktion

Optimale Montagereihenfolge
OM457



Material- und Informationsfluss
Demontage TKF



Inhalte

1. Das DaimlerChrysler Werk Mannheim
2. Das DaimlerChrysler Produktionssystem (DCPS)
3. Optimierungserfolge in der Teilefertigung und in der Montage
4. DCPS in der Instandhaltung
5. Das DCPS im Officebereich
6. Ideenmanagement
7. Ausblick

Implementierung DCPS in der Instandhaltung



- Qualifikation der MA zu DCPS
- Methodenabgleich mit DCPS in der Produktion
- 5A in Werkstätten und Angestelltenbereichen
- Verbrauchs- und Auffüllverfahren für Ersatzteile
- SAB`s (Standard Arbeits Blätter) und PLS
- Erarbeitung von zusätzlichen IH-relevanten Kennzahlen
- Zielvereinbarung bis auf Meisterebene realisiert



Für eine Neugestaltung der IH Werkstätten wurden mehrere DCPS Workshops durchgeführt, die Ergebnisse zeigen eine Halbierung der Werkbänke und mehr als eine Verdoppelung der Instandhalter vor Ort

- Kriterien und Ergebnisse der DCPS Workshops -

Kriterien

- Ordentliche/ saubere Werkstatt
- Überschaubarkeit
- Helle freundliche Werkstatt
- Transparent/ offen
- Raumsparend funktional
- Standardisierte Arbeitsplätze
- Kostensparend

**- 46 % Werkbänke
+58 % MA Vorort**

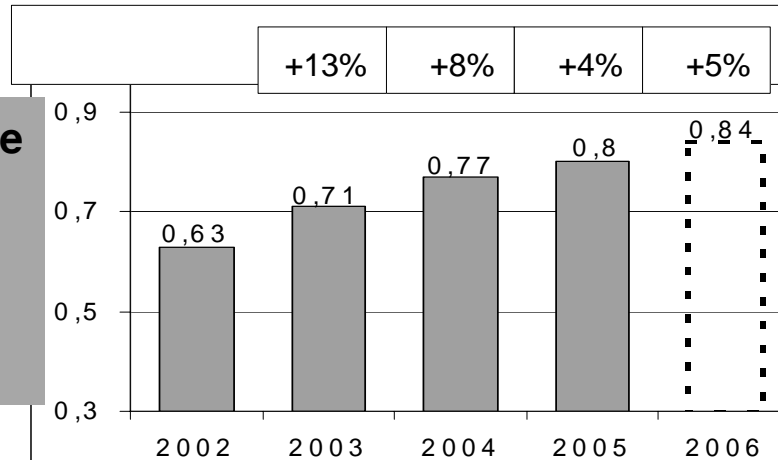


	Alt	Neu	Differenz
Reduzierung Werkbänke	63 St.	34 St.	- 46%
Instandhalter vor Ort	58 MA	90 MA	+ 58%
Fläche	Umsetzung flächenneutral		

Mit einem strategisches Projekt Instandhaltungsoptimierung wird die IH auf Höchstleistung ausgerichtet



Kontinuierliche Verbesserung der Nutzungsgrade durch TPM



Zustandsorientierte Instandhaltung

- Thermografie
- Schwingungsanalyse
- Ölanalyse

RATIO 10 %

Präventive Instandhaltung

- Einführung eines wissensbasierten Instandhaltungsystems

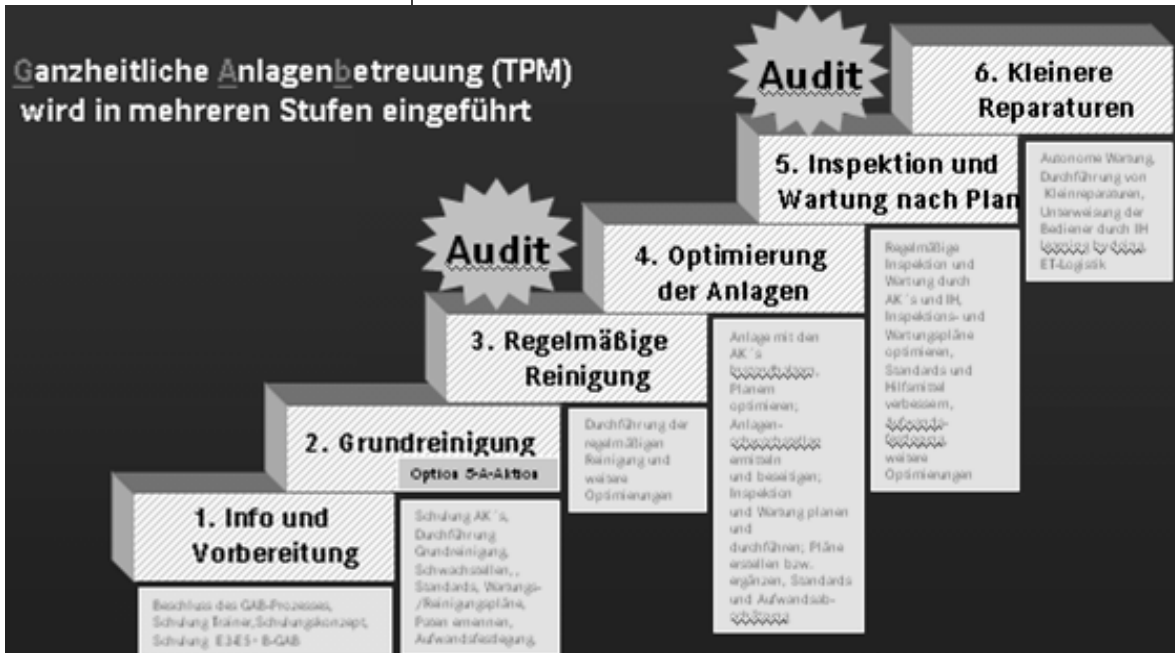
Maschinenoptimierung

Instandhaltung beim Maschinenkauf berücksichtigen:

- Total Cost of Ownership Vereinbarungen mit Maschinenlieferanten
- Servicevereinbarungen 24/7
- Produktpartnerschaften

Mitarbeiter:

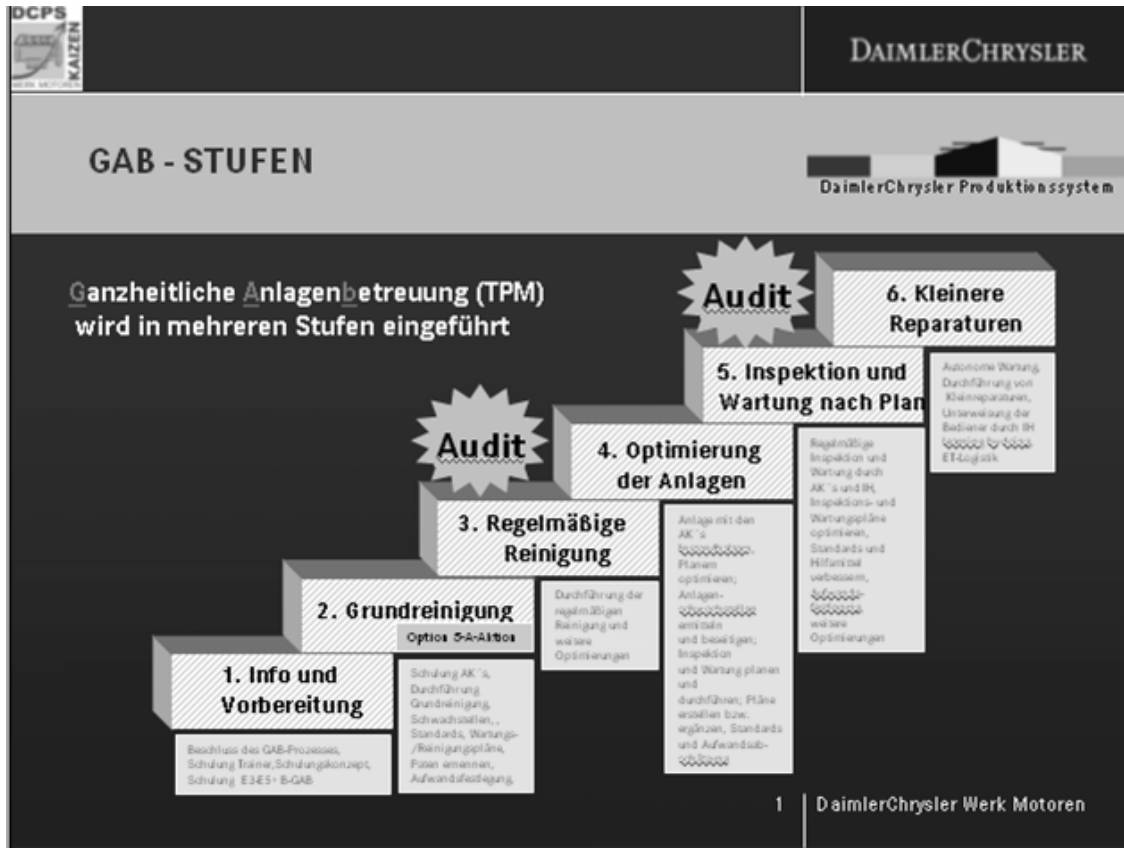
- Qualifizierung Maschinenbediener zu elektrisch unterwiesenen Personen (EUP)
- Reorganisation des Shop Floor Managements



Mit der Einführung von GAB steigern wir unsere K-Faktoren und sichern eine kontinuierliche Maschinenoptimierung



- Arbeitspaket GAB/Vorbeugende Instandhaltung -



Aktuell wird die GAB Stufe 5 „Inspektion und Wartung nach Plan“ flächendeckend forciert.

Durch die Anwendung der VI Pläne wird durch die Mitarbeiter der Inhalt der VI Pläne durchgeführt, kritisch hinterfragt und ggf. angepaßt.

Weiterhin werden Tätigkeiten identifiziert die im Rahmen der autonomen Instandhaltung (Stufe 6) durch die Produzenten durchgeführt werden können.

Mit Hilfe von EUP´s transferieren wir IH Wissen an das Produktionspersonal und reduzieren somit die Stillstandszeiten



- Arbeitspaket EUP (Elektrisch unterwiesene Personen) -

Maschinenbediener werden als sogenannte EUP qualifiziert:

- Behebung einfacher elektrischer Störungen durch die als EUP qualifizierten Maschinenbediener
- Schnellere Reaktion und Fehlerbeseitigung führt zu einem höheren K-Faktor
- Entlastung der Instandhaltung

**Im Bereich WM/PE wurden in 2005
110 Personen zu elektrisch unterwiesenen Personen
ausgebildet**

Mit der Einführung der neuen Instandhaltungssoftware DIVA optimieren wir unsere Instandhaltungsprozesse und bündeln das Instandhaltungs-Know – How in einem „mitdenkenden“ System



- Arbeitspaket DIVA -

- DIVA bündelt unsere jetzigen Systeme IHS und IDS und bildet gleichzeitig die geplanten Instandhaltungsaufgaben ab
- DIVA ist in den Pilotkostenstellen LB 500 und NW 900 seit 06.06.2006 aktiv
- Roll Out Werk Mannheim ab dem 01.07.2006

Vorteile DIVA:

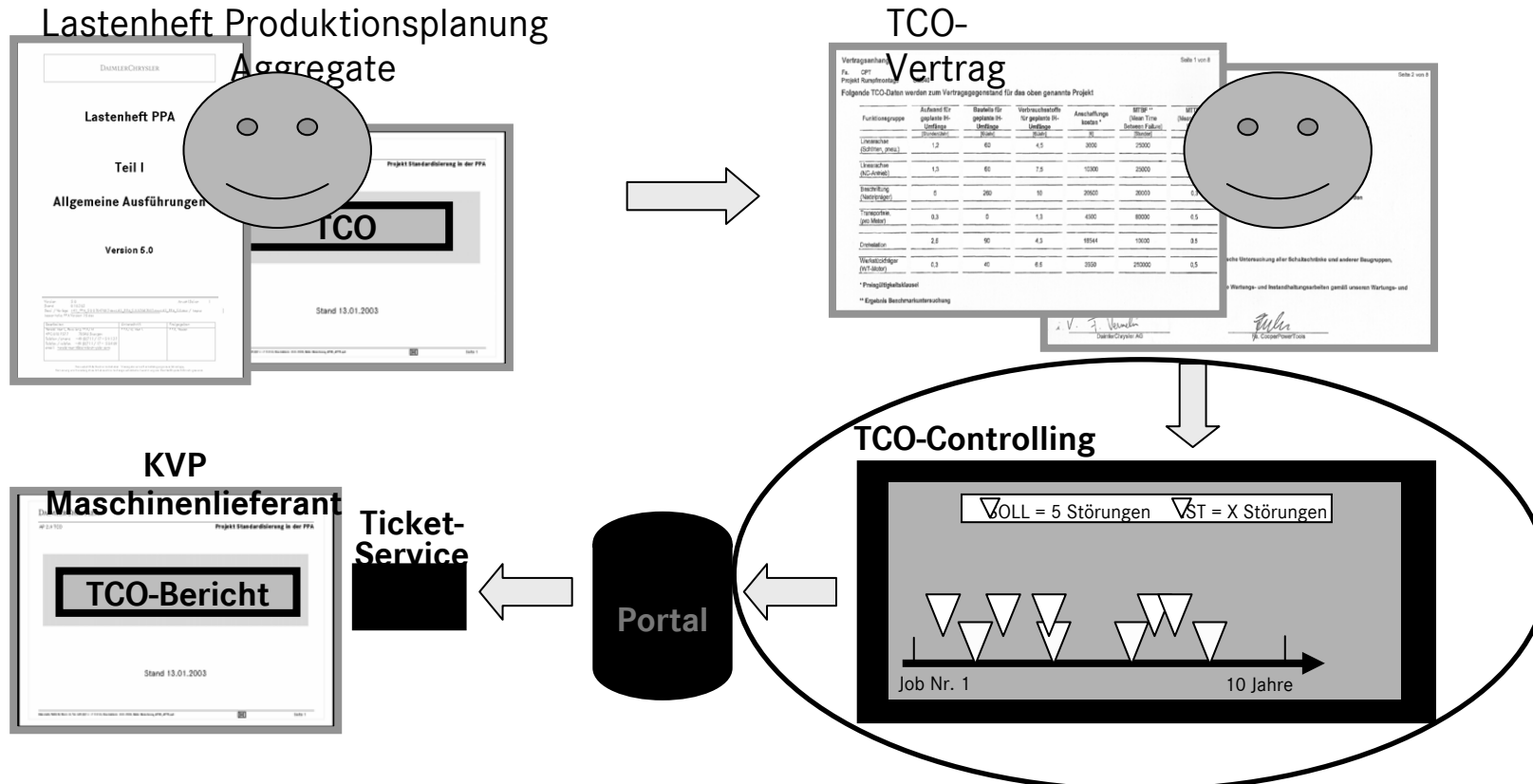
- Von 3 auf 1 IH-System
- Steuerung der geplanten IH
- IH nach Bedarf auf Basis Ausfalldaten
- Inspektionsdatenerfassung mit Barcodescannern
- Automatische Optimierung der Wartungsintervalle





Durch TCO werden die Instandhaltungskosten auf 10 Jahre geplant, die während der Laufzeit kontrolliert werden. Somit erhöht sich die Planbarkeit der IH Kosten.

- Arbeitspaket TCO -



Neue Anlagen werden nach TCO beschafft.

TCO Controlling im Rahmen AP 10 ist in der Realisierung

Durch Servicevereinbarungen sichern wir uns eine Verfügbarkeit unserer Anlagen-/Maschinenlieferanten an 24 Stunden 7 Tage die Woche mit definierter Reaktionszeit



- Arbeitspaket 8 Servicevereinbarungen -

Bedingt durch die hohe Auslastung (bis 21 Schichten Produktion) wird die Verfügbarkeit der Maschinen-/Anlagenlieferanten am Wochenende immer wichtiger.

Anforderungen:

- **Servicebereitschaft 7 Tage / 24 Stunden**
- **Hotline bzw. Servicenummer**
- **Reaktionszeit 6 Stunden (Monteur und Ersatzteile)**



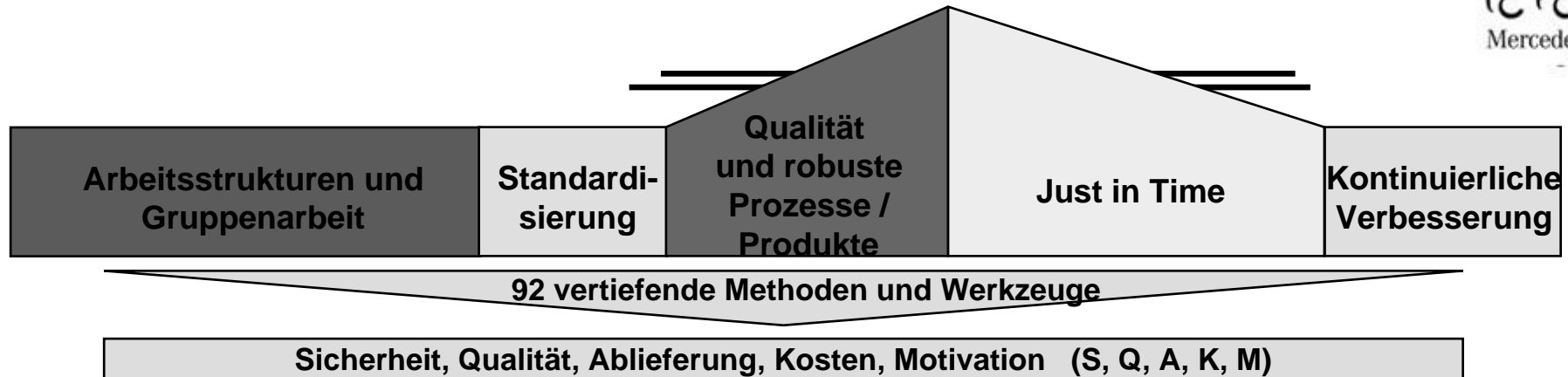


Inhalte

1. Das DaimlerChrysler Werk Mannheim
2. Das DaimlerChrysler Produktionssystem (DCPS)
3. Optimierungserfolge in der Teilefertigung und in der Montage
4. DCPS in der Instandhaltung
5. Das DCPS im Officebereich
6. Ideenmanagement
7. Ausblick



Das DCPS-System in der Fabrik und im Büro



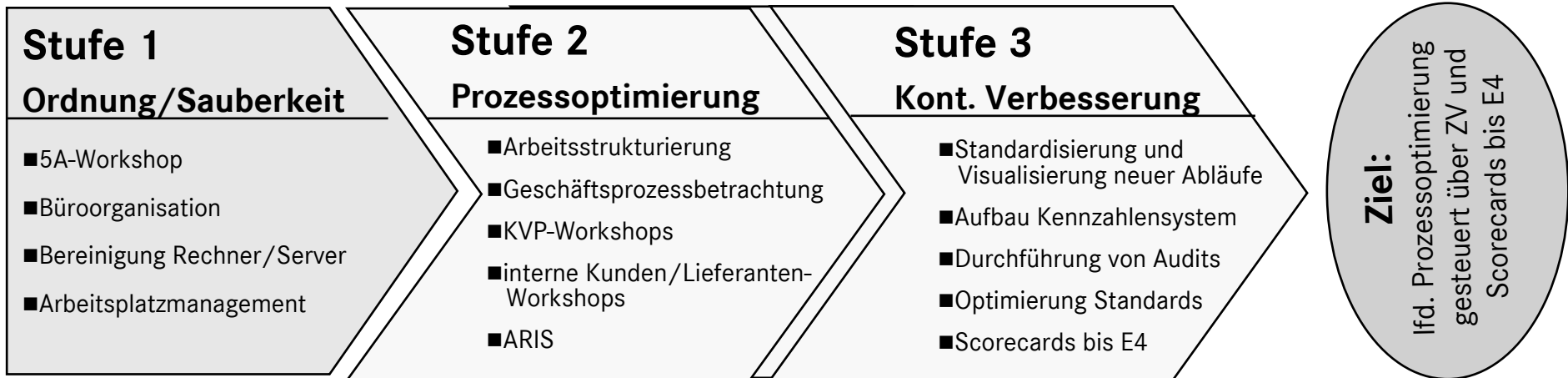
Sichere und stabile Prozesse mit Hilfe des DaimlerChrysler Produktionssystems



Im Mittelpunkt von „DCPS im Office“ steht ein permanenter Optimierungsprozess in allen Angestelltenbereichen



Das 3-Stufen Vorgehensmodell



DaimlerChrysler Produktionssystem

Die Prozesseigner (Teamleiter) beauftragen und verantworten die Prozessoptimierung. Das DCPS-Büro und die DCPS-Beauftragten aus den Fachbereichen unterstützen.

Phase „schöner Wohnen“	Klare Zielsetzung
„Ereignisorientiert“	Ratioziel z.Zt. 10% brutto p.a. 5% netto p.a.
	„Ergebnisorientiert“



Inhalte

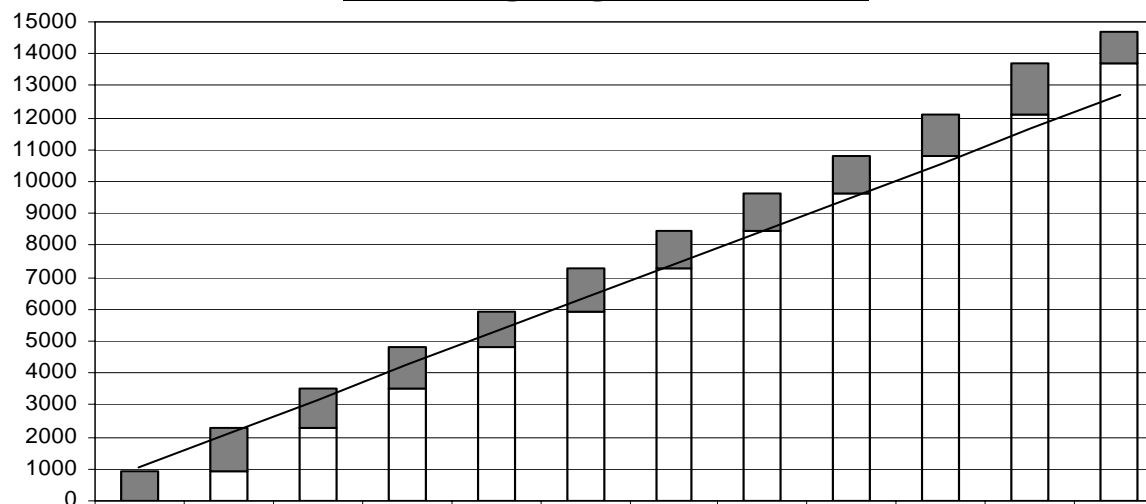
1. Das DaimlerChrysler Werk Mannheim
2. Das DaimlerChrysler Produktionssystem (DCPS)
3. Optimierungserfolge in der Teilefertigung und in der Montage
4. DCPS in der Instandhaltung
5. Das DCPS im Officebereich
6. Ideenmanagement
7. Ausblick

Die Ergebnisse des Ideenmanagements sind seit 2002 kontinuierlich steigend



WM-Mannheim	2002	2003	2004	31.12.2005	Veränderung 2004/2005
Einsparung	3,137 Mio.€	4,274 Mio.€	4,4 Mio €	4,7 Mio €	+ 7%
Anzahl VV	7.272	10.067	11.238	14.666	+ 31%
Ø Bearbeitungszeit	12 Wochen	9 Wochen	9 Wochen	9 Wochen	+/- 0
Beteiligungsquote	44%	54%	65%	82%	+ 26%
Vorschlagsquote	1,2	1,7	1,9	2,7	+ 41%

VV-Eingang monatlich:



	Jan	Feb	Mrz	Apr	Mai	Jun	Jul	Aug	Sep	Okt	Nov	Dez
VV Eingang kum. 2005	948	2293	3533	4808	5932	7300	8446	9653	10822	12128	13705	14666
VV-Eingang im Monat	948	1345	1240	1275	1124	1368	1146	1207	1169	1306	1577	961
Summe Vormonat kum.		948	2293	3533	4808	5932	7300	8446	9653	10822	12128	13705

Ziele 2005:

- 2,3 VV / MA*
- 9 Wochen Bearbeitungszeit
- 80% Beteiligungsquote

* Basis: Aktive Belegschaft u. Berücksichtigung Auslauf PBE/WHT-33

Mit dem Ideenchamp ist ein „sportlicher“ Wettbewerb zwischen den Bereichen/Kostenstellen entstanden



-Gewinner des IDEEN-Champ 2006 Produktion –

**Kostenstelle 1472
(PMM-Schwungradfertigung)**



**13 eingereichte VV pro Mitarbeiter
11 realisierte VV pro Mitarbeiter
3.723 € Einsparung pro Mitarbeiter**

-Gewinner des IDEEN-Champ 2006 Office“ –

**Kostenstelle 5042
(CAC-Bereich/Ergebniscontrolling)**

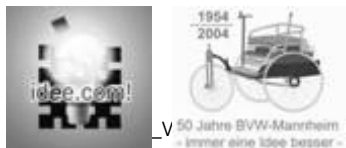


**2,6 eingereichte VV pro Mitarbeiter
1,9 realisierte VV pro Mitarbeiter
373 € Einsparung pro Mitarbeiter**

Überreichung des dib - Förderpreis Ideenmanagement an das Werk Motoren Mannheim



Am 12.10.2004 überreichte H. Werner, Geschäftsführer des Deutschen Institut für Betriebswirtschaft (dib), im Rahmen eines kleinen Festaktes den Förderpreis Ideenmanagement an H. Doppler. Dieser Preis wird einmal jährlich an ein Unternehmen vergeben, welches das Thema Ideenmanagement besonders innovativ lebt und fördert. Erstmals erhielt mit dem Werk Motoren ein Unternehmensteil und kein Gesamtunternehmen den Preis.

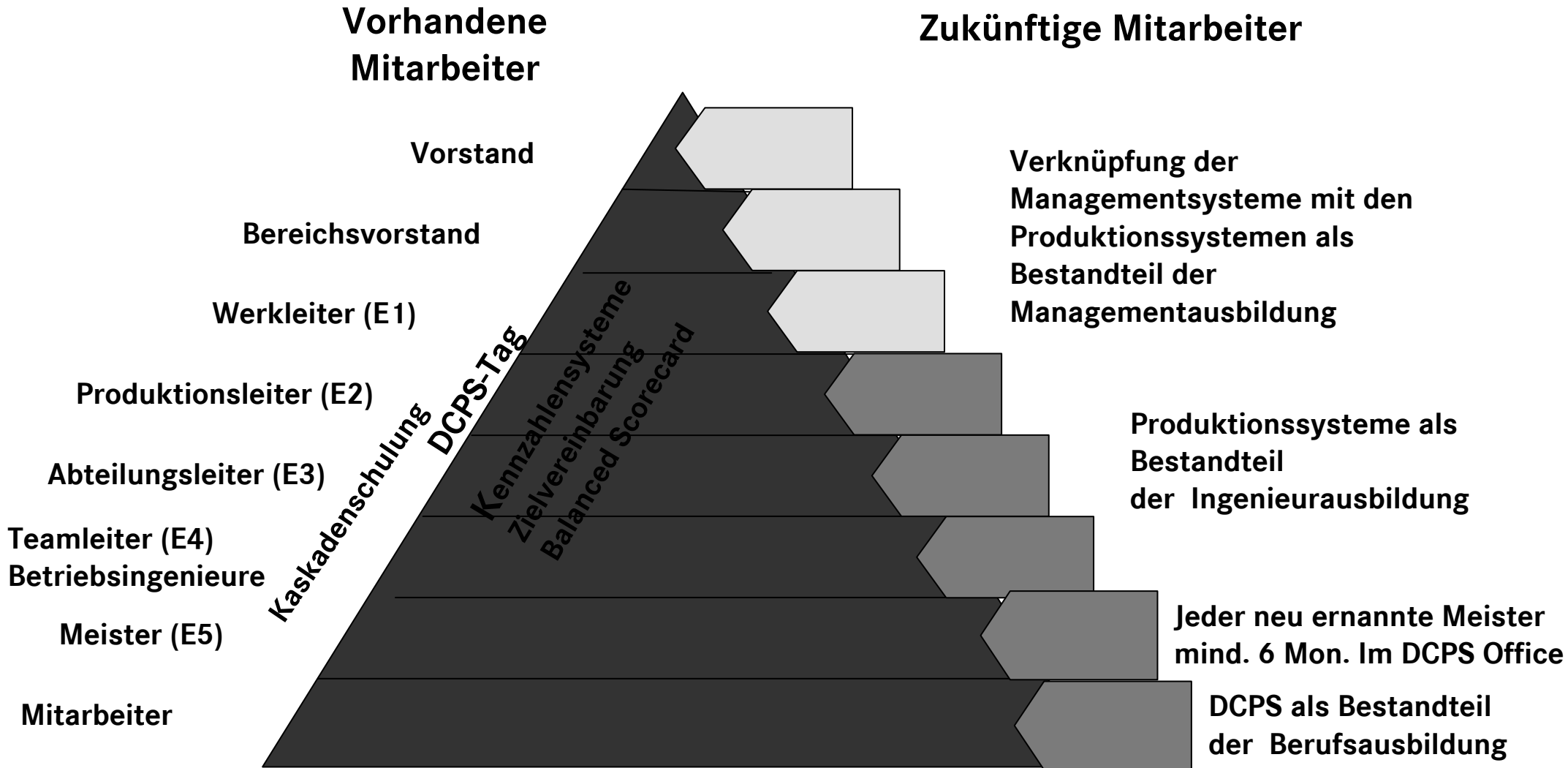




Inhalte

1. Das DaimlerChrysler Werk Mannheim
2. Das DaimlerChrysler Produktionssystem (DCPS)
3. Optimierungserfolge in der Teilefertigung und in der Montage
4. DCPS in der Instandhaltung
5. Das DCPS im Officebereich
6. Ideenmanagement
7. Ausblick

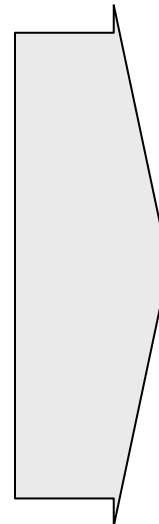
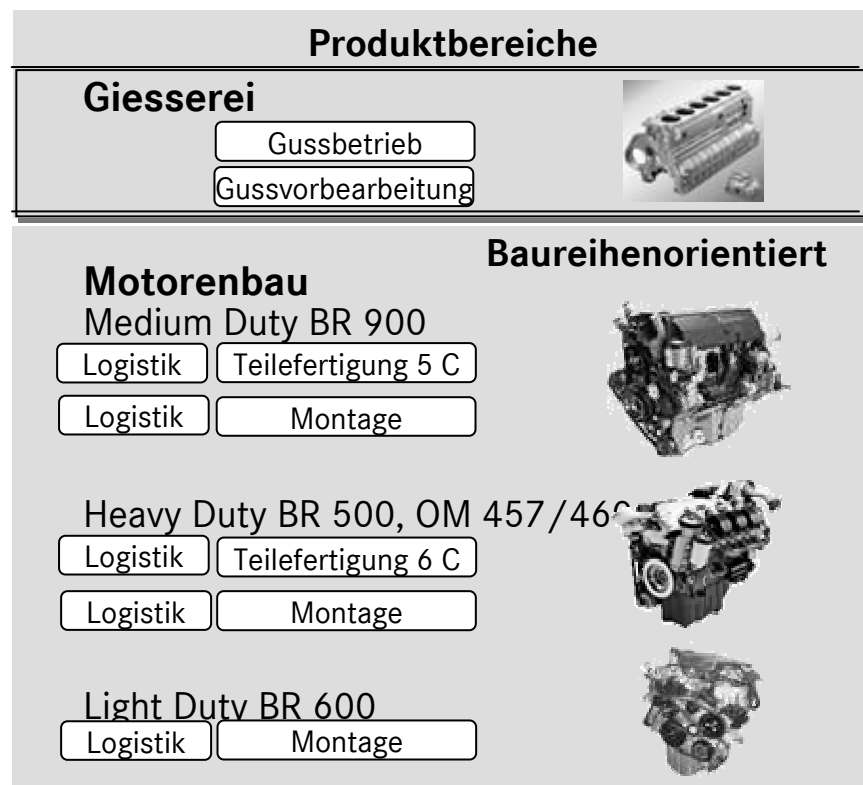
Moderne Produktions- und Managementsysteme müssen stärker in die Ausbildung einfließen



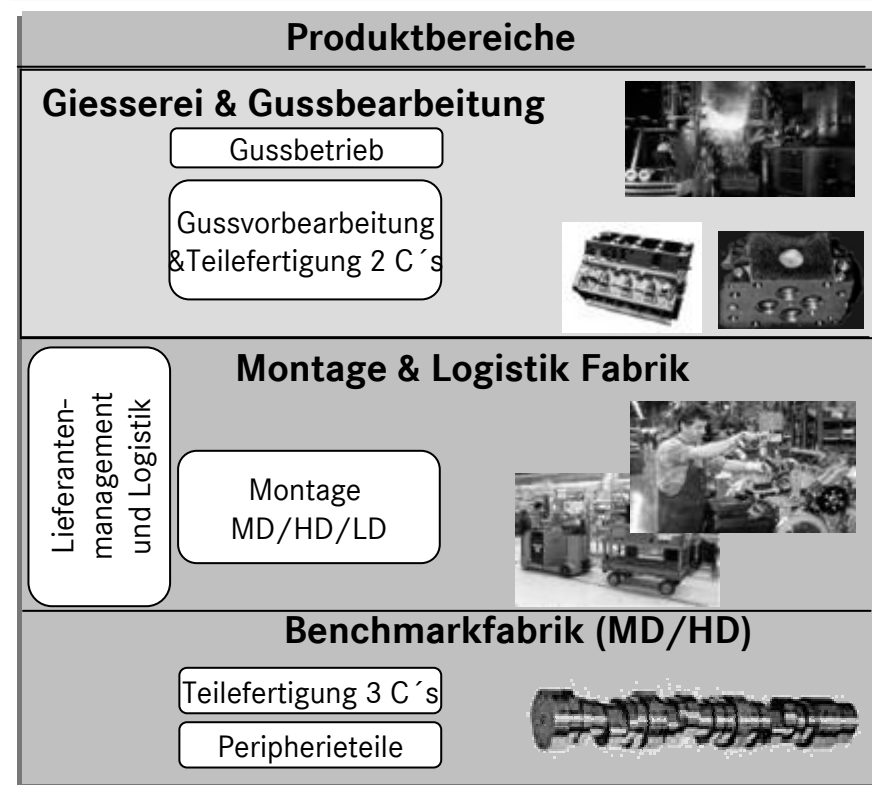
Die Entwicklung zur synchronen Fabrik erfordert eine Restrukturierung der Fabrik



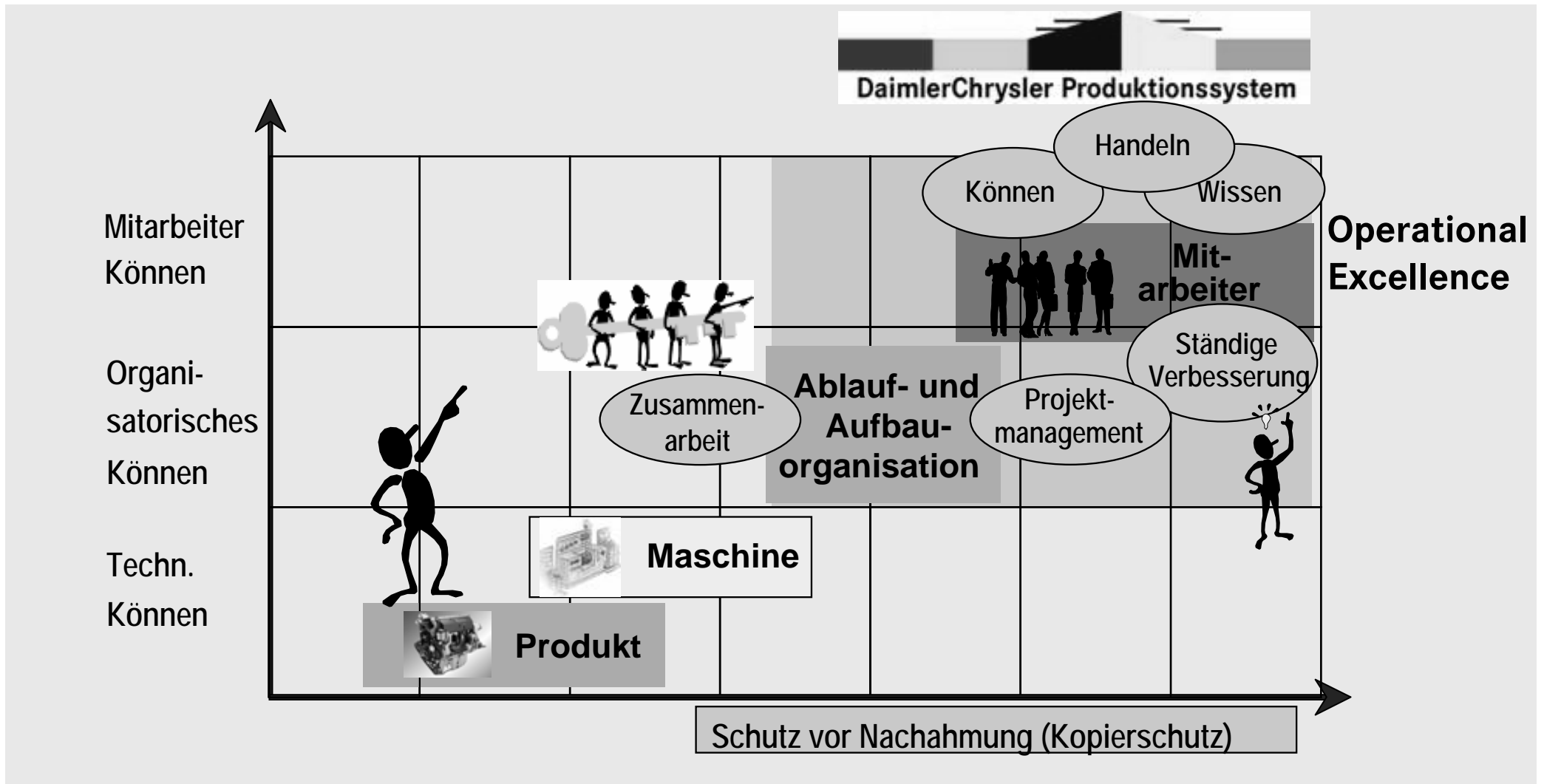
Heute ...



... Morgen („Synchrone Fabrik“)



Unsere Mitarbeiter sichern unsere Wettbewerbsfähigkeit





**Mercedes-Benz
Sprinter**



**Mercedes-Benz
Viano**



**Mercedes-Benz
Actros Black Edition**



**Mercedes-Benz
Actros Blue Tec**

DaimlerChrysler Produktionssystem



**Mercedes-Benz
Atego**



**Freightliner
Business Class**



**Mercedes-Benz
Citaro**



**Mercedes-Benz
Axor**

Motoren aus Mannheim

gefertigt mit dem



Mercedes-Benz

Trucks you can trust

Motoren aus Mannheim – Werte leben, Zukunft gestalten