



**Herzlich Willkommen...**  
...bei Hansgrohe!

Wer sind wir?



Als einer der weltweit führenden Sanitärhersteller ist Hansgrohe Experte für Duschkultur und Armaturen auf höchstem Niveau. Innovationen und Design prägen unsere Arbeit seit 1901.

**Hansgrohe. Das Original.**

## Was bieten wir Ihnen?

### Differenziertes Markenangebot.

Ganz nach den Bedürfnissen und Wünschen der Menschen im Bad.

Deckt den Gesamtmarkt für Brausen, Armaturen und Installationstechnik ab.

Exklusive Bad-Kollektionen und Raumkonzepte.

Systemlösungen für den Wellness-Markt.

Technologie zur intelligenten Wasserzweifach-Nutzung.

hansgrohe

AXOR®  
hansgrohe

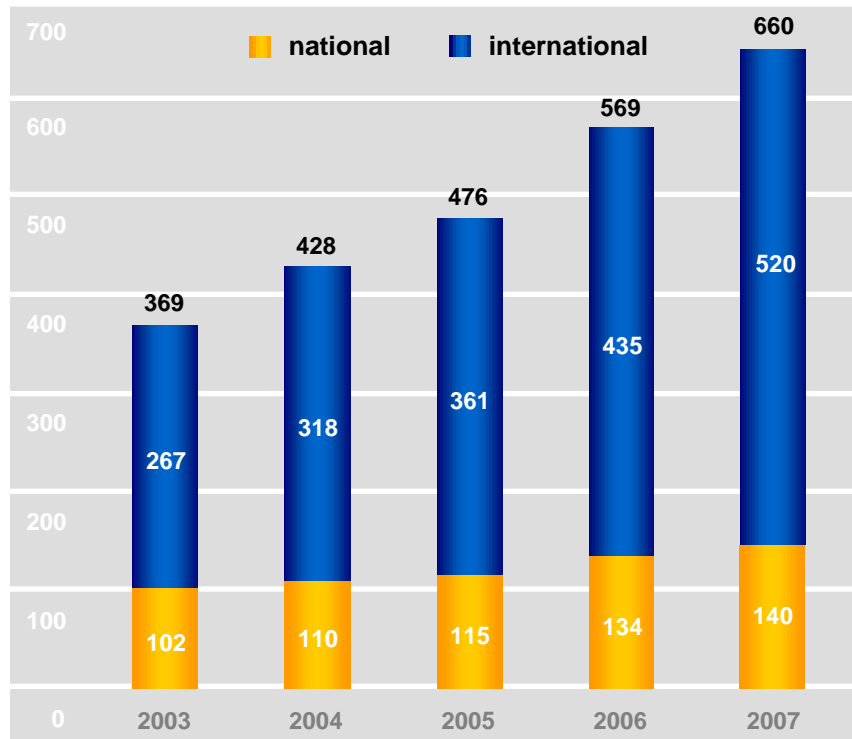
PHÂRO®

PONTOS®  
hansgrohe

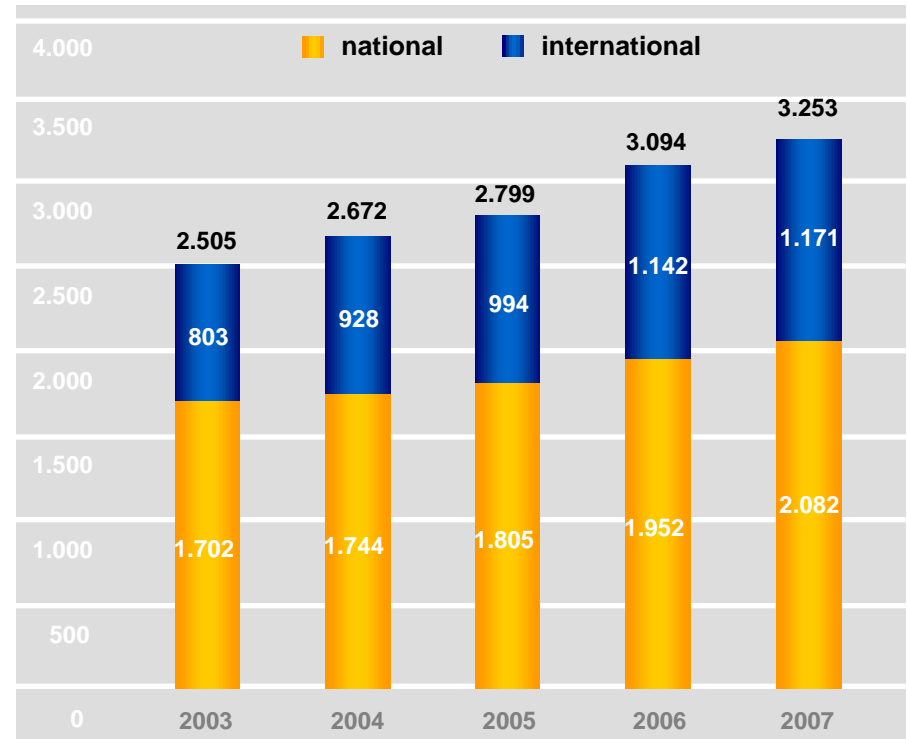


## Wer sind wir?

### Unser Umsatz in Mio. €








### Unsere Mitarbeiterzahlen



## Übersicht Produktionsstandorte Deutschland:

**Made in Germany.** Deutschland Umsatzanteil 20%, Deutschland Produktionsanteil 80%

<p><b>Schiltach – Aue</b> Hauptverwaltung, Aquademie, Forschung &amp; Entwicklung, Service, Marketing, Vertrieb.</p>			
<p><b>Schiltach – West</b> Axor Kollektionen</p>			<p><b>Offenburg 2</b> Hansgrohe Armaturen Pontos Wassertechnologie Pharo Duschsysteme</p>
<p><b>Offenburg 1</b> Hansgrohe Brausen Logistikzentrum</p>			<p><b>Offenburg 3</b> Hansgrohe Armaturen</p>

Situation 2008:

## Werk Schiltach



„Rennerprodukte“ mit hohen Stückzahlen gehen nach Offenburg

Teuere Produkte mit kleinen Losgrößen und hohem Montageaufwand gehen nach Schiltach.

## Werk Offenburg





## Herausforderungen an Logistik und Personal:

- Viele Varianten
- Kleine Losgrößen, bis hinunter zu einem Stück!
- Hoher Anteil unproduktiver Tätigkeit.
- Mehrstöckige Produktion mit Lastenaufzügen.
- Stand Logistik und Gebäudeplanung entspricht dem Stand von 1994.
- Hohe Bestände an Material in den Montagen.
- Hoher manueller Montageanteil.

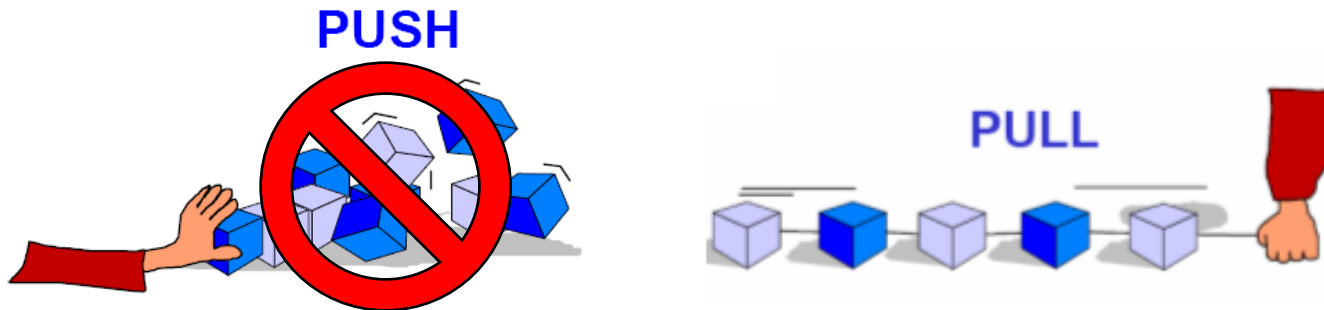


Gegenmaßnahmen:

Um diesen Herausforderungen zu begegnen wurde 2008 im Werk Schiltach das Projekt FIT gestartet.

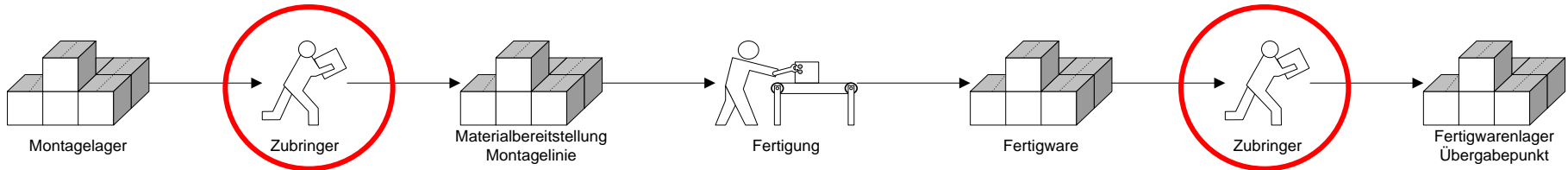
# Flow In Time

***Leitsatz: Wir bringen unser Material zum fließen!***





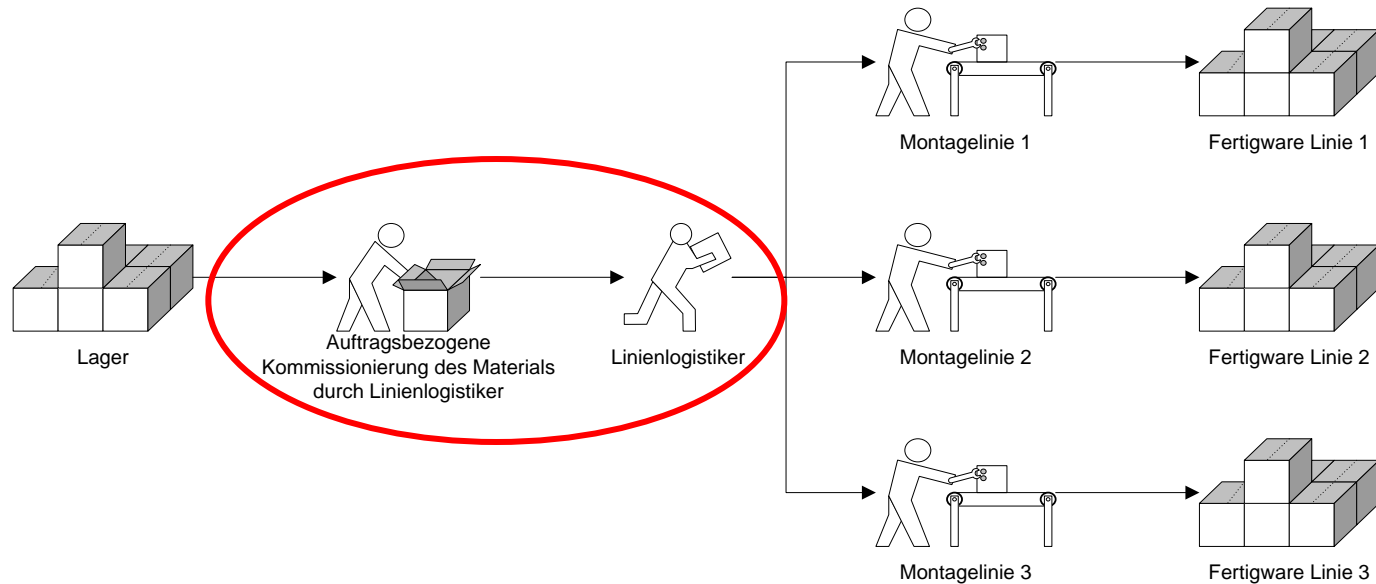
## Logistikablauf Ist:



### Zubringer:

- Meist relativ enger Handlungsspielraum
- Keine gleichmäßige Auslastung
- Wird meist nur in der eigenen Abteilung eingesetzt,
- Zubringer dadurch stark abteilungsfixiert.
- Da die Materialversorgung in der Abteilung auch im Krankheits- / Urlaubsfall eines Zubringers gewährleistet sein muss, besteht in fast allen Abteilungen ein personeller, unproduktiver Überhang.

## Logistikablauf Soll – Vom Zubringer zum Linienlogistiker:



### Linienlogistiker:

- Erweiterter Handlungsspielraum
- Gleichmäßigere Auslastung
- In allen Montageabteilungen einsetzbar.
- Linienlogistiker denkt Bereichsübergreifend.
- Beherrschung neuer Methoden wie z.B. KanBan, RFID, Milkrun usw.
- Eventuelle Krankheits- / Urlaubsausfälle können besser kompensiert werden, da der zur Verfügung stehende Mitarbeiterpool größer ist.

## Zusammenfassung:

Die Schaffung einer funktionierenden Hallen- und Linienlogistik ist unausweichlich und Grundvoraussetzung für das Erreichen der gesteckten Ziele.

Damit das FIT Projekt umgesetzt werden kann, bedarf es gut ausgebildeter Mitarbeiter.

Es gilt hierbei im ersten Step den Zubringer zum Linienlogistiker weiterzuqualifizieren.

Da die meisten (ca.80%) in diesen Bereichen eingesetzten Mitarbeiter keine Facharbeiterausbildung haben, müssen in der Qualifizierung neue Methoden angewandt werden die einen nachhaltigen Lernerfolg sicherstellen und gleichzeitig die Mitarbeiter nicht überfordern.

Die Firma Hansgrohe sieht in der Qualifizierung der Mitarbeiter mittels WAP Methodik eine Möglichkeit obige Zielgruppe zu erreichen.

## WAP – Ablauf bei Hansgrohe

Entwicklung Anforderungsprofil „Linienlogistiker“ im Workshop



## Entwicklung des Anforderungsprofils: Expertenworkshop

### **Ziel:**

- Beschreibung der Arbeitsaufgaben des Linienlogistiklers

### **Methode:**

- Workshop gemeinsam mit Experten des Bereichs
- Erarbeitung der Arbeitsaufgaben in Gruppenarbeit

### **Ergebnis:**

- Profil = Ziel der Weiterbildung
- Arbeitsaufgaben sind Ausgangspunkt für die Entwicklung der Arbeits- und Lernprojekte

# Profil Linienlogistiker

*Leicht  
erlernbar*

1. Verteilen der Aufträge und des Materials
  2. Einhalten der Vorschriften für Arbeitssicherheit, Ordnung und Sauberkeit
  3. Abschließen von Aufträgen
  4. Durchführen von Schichtübergaben
- 

*Mittel-  
schwer*

5. Planen und Vorbereiten von Aufträgen
  6. Rüsten der Maschinen
  7. Bearbeiten von Reservierungen
  8. Sichern der Qualität
  9. Betreuen der Montagekräfte
- 

*Schwer*

10. Durchführen von Instandhaltungsarbeiten
11. Sichern des Bestandes
12. Erstellen und Ändern des Laserprogrammes



## Beispiel 1 - Arbeitsaufgabe: Sichern der Qualität

Stichprobenartige Prüfung Fertigteile (laufende Montageaufträge)

- Zeitpunkt selbst gewählt
- Sichtkontrolle (Stückliste, Prozessdatenblatt) & Etikettenabgleich
- wenn Teile nicht ok: Nacharbeiten einleiten oder aussortieren

Bei Arbeitsbeginn Sichtkontrolle der Teile (Laserbeschriftung, Oberfläche) & Prüfung Luftprüfstände

Sperrung aussortierten Materials (roter Sperrzettel):

- Q-Meldung an Qualitätssicherung
- Nach Begutachtung QS: Buchen des Materials mit Verweis auf Fehler und Weiterleiten Material an verantwortliche Abteilung

## Beispiel 2 - Arbeitsaufgabe: Bearbeiten von Reservierungen

Bearbeitung der Materialbereitstellungen von anderen Abteilungen.

- ➔ Übersicht der Reservierungen in SAP
- ➔ Materialverfügbarkeitsprüfung (Abgleich Eigenbedarf)
- ➔ Zusammenstellen des geforderten Materials: abzählen, verpacken und verbuchen.
- ➔ weiterleiten an Innentransport.

Voraussetzung: Kenntnisse und Erfahrungen in der Bedienung der entsprechenden Module in SAP.

## Stimmen aus dem Workshop:

„...man merkt erst mal, wie unterschiedlich und wenig vergleichbar die Tätigkeit Zubringer über die einzelnen Bereiche hinweg ist...“

„...in meinem Bereich darf ich als Zubringer alles, der aus Bereich XY darf ja gar nichts...“

„...für die Tätigkeit als Zubringer ist SAP enorm wichtig, aber ich habe hier noch nie eine Schulung bekommen...“

# Beurteilung der Profilentwicklung / des Expertenworkshop

## **Herausfordernd und schwierig dabei war:**

- Große Unterschiede im Qualifikationsniveau der Linienlogistiker zwischen den Abteilungen,
- Teilweise unterschiedliche Ansichten der Workshopteilnehmer was ein Linienlogistiker können muss und was nicht.

## **Positiv dabei war:**

- Die Workshopteilnehmer waren sehr motiviert und arbeiteten konzentriert mit.
- Workshop wird von Teilnehmern als „Belohnung“ angesehen. (nicht jeder ist schließlich Experte!)
- Qualifizierungslücken in den einzelnen Bereichen werden aufgedeckt.

## **Empfehlungen für Expertenworkshop:**

- Genügend Zeit einplanen, nicht versuchen alles in einem bestimmten Zeitrahmen zu schaffen. Bei Bedarf lieber einen zusätzlichen Tag einplanen.
- Die Teilnehmer des Expertenworkshops müssen an diesem Tag von Ihrer normalen Tätigkeit komplett frei gestellt sein. (keine Störungen durch Telefon usw.)
- Workshop sollte unter angemessenen Rahmenbedingungen stattfinden. (Getränke, Verpflegung, Räumlichkeiten usw.)

## WAP – Ausblick

Entwicklung Anforderungsprofil „Linienlogistiker“ im Workshop

Entwicklung von Arbeits- und Lernprojekten im Workshop.

Infoveranstaltung mit Betriebsrat, Abteilungsleitern, Lern- und Fachberater über den weiteren Ablauf.

Start der Qualifizierung mit WAP Methodik im März 2009.

*Fragen ?*

---