

22.

Beraternetzwerk- treffen OWL

auf dem Bauernhof der Familie Sabbert

Inhalte

1. Begrüßung und Einleitung
2. Vorstellung Stefan Sabbert
3. Vorstellung Nicole Ronellenfitch-Sabbert
4. Sauenhaltung
5. Energieerzeugung
6. Lean
7. Beispiele aus der Lean Umsetzung im Unternehmen
8. Wildblumen
9. Abschluss

2 Dipl.-Ing. (FH) Stefan Sabbert

- ✓ Landwirtschaftliche Ausbildung
- ✓ Landwirtschaftsstudium Schwerpunkt Betriebswirtschaft in Osnabrück
- ✓ 1997 Pacht des landwirtschaftlichen Betriebes vom Vater
- ✓ 2000 – 2008 Berater in Vollzeit bei der Landwirtschaftskammer NRW mit Schwerpunkt Investitionsförderung, seit 2008 beurlaubt
- ✓ Parallel Einbringung des landwirtschaftlichen Betriebes in eine Kooperation
- ✓ Seit 2007 reine Sauenhaltung
- ✓ Seit 2015 Wildblumenanbau

3 Dipl.-Ing. (FH) Nicole Ronellenfitch-Sabbert Master of Organi- zational Management



4 Sauenhaltung

- ✓ 240 Sauen in 7 Gruppen
- ✓ Alle Arbeitsabläufe wiederholen sich im 3-Wochen-Rhythmus = Standardisiertes Arbeiten, Bündelung von Arbeiten
- ✓ ca. 400 verkaufsfähige Ferkel mit ca. 28 kg alle 3 Wochen
- ✓ Verkauf der Ferkel an einen Schweinemäster in Leopoldshöhe
- ✓ Ressourcenkontrolle in der Fütterung = Verhältnis Futter/Zuwachs = laufende Kontrolle der Futtermittelverwertung
- ✓ Vergleich der Produktionskennzahlen in einem Arbeitskreis
- ✓ 2 MA mit Vertretern

5 Energieerzeugung

Status Quo 2009:

- ✓ Stromverbrauch = 85.000 kWh, Strompreis = 17 Cent/kWh inkl. Ust.
- ✓ Heizenergieverbrauch = 25.000 l Heizöl

In 2010:

- ✓ Investition in ein flüssiggasbetriebenes BHKW mit elektrischer Leistung von 5,4 kW.
- ✓ Jahreslaufleistung im Schnitt der vergangenen 9 Jahre = 8.700/8.760 h
- ✓ Jahresproduktion 47.000 kWh Strom

In 2013:

- ✓ Investition in Holzhackschnitzelheizung mit einer Leistung von 50 kW
- ✓ Betrieben mit Landschaftsrestholz und Miscanthus von betriebseigenen Flächen
- ✓ Ersetzt 15.000 l Heizöl

In 2018:

- ✓ Zukauf von 32.000 kWh Strom
- ✓ Gesamtstromverbrauch 76.500 kWh
- ✓ Reduktion des Stromverbrauchs durch Einsatz energiesparender Lüftungstechnik und Umstellung auf LED-Beleuchtung

Perspektive

- ✓ Zum 01.01.2025 endet der Vergütungszeitraum für die erste Photovoltaikanlage
- ✓ Danach Selbstverbrauch des Stroms mit oder ohne Stromspeicher

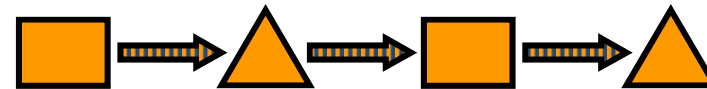
6. Die 5 Lean Prinzipien

1. Definieren Sie den **Wert Ihres Produktes oder Ihrer Dienstleistung**.
Was schätzt der Kunde an dem, was Sie ihm zu bieten haben?



2. Analysieren Sie den **Wertstrom** Ihres Produktes oder Ihrer Dienstleistung.

*Wo liegt die **Wertschöpfung** oder die **Verschwendung** im Prozess?*



3. Lassen Sie das Produkt **fließen**.



Sorgen Sie dafür, dass Verschwendung, Verspätungen, und einfach nur Weiterreichen von Arbeit abgeschafft werden.

4. Machen oder produzieren Sie nur das, **was** der Kunde will und **wann er es will**.



5. **Verbessern Sie** Ihre Prozesse & Abläufe **kontinuierlich**, immer mit dem Ziel, den idealen Zustand oder die optimale Leistung zu erreichen.



6. Lean Prinzip 1:

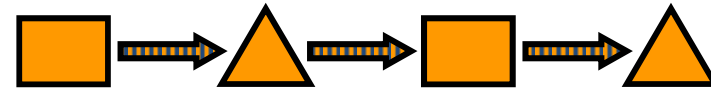


Definieren Sie den **Wert Ihres Produktes oder Ihrer Dienstleistung**. Was schätzt der Kunde an dem, was Sie ihm zu bieten haben?

Beispiele für Werte für den Kunden:

- Pünktliche Lieferung meiner Produkte und Dienstleistung
- Vor Ort Service
- „Hier bedient der Chef“
- Kleine Preise
- 7x24-Stunden-Service
- Flexibilität & Vielfalt

6. Lean Prinzip 2:



Analysieren Sie den **Wertstrom Ihres Produktes oder Ihrer Dienstleistung**. (a)

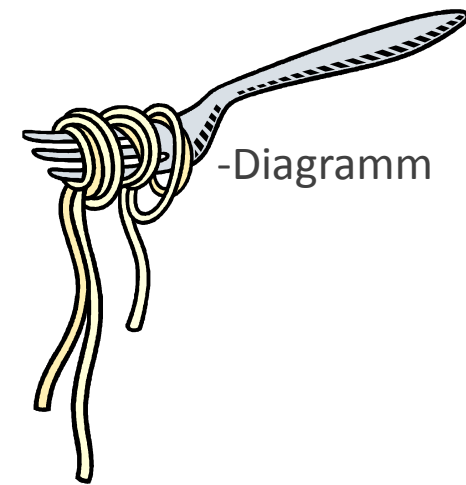
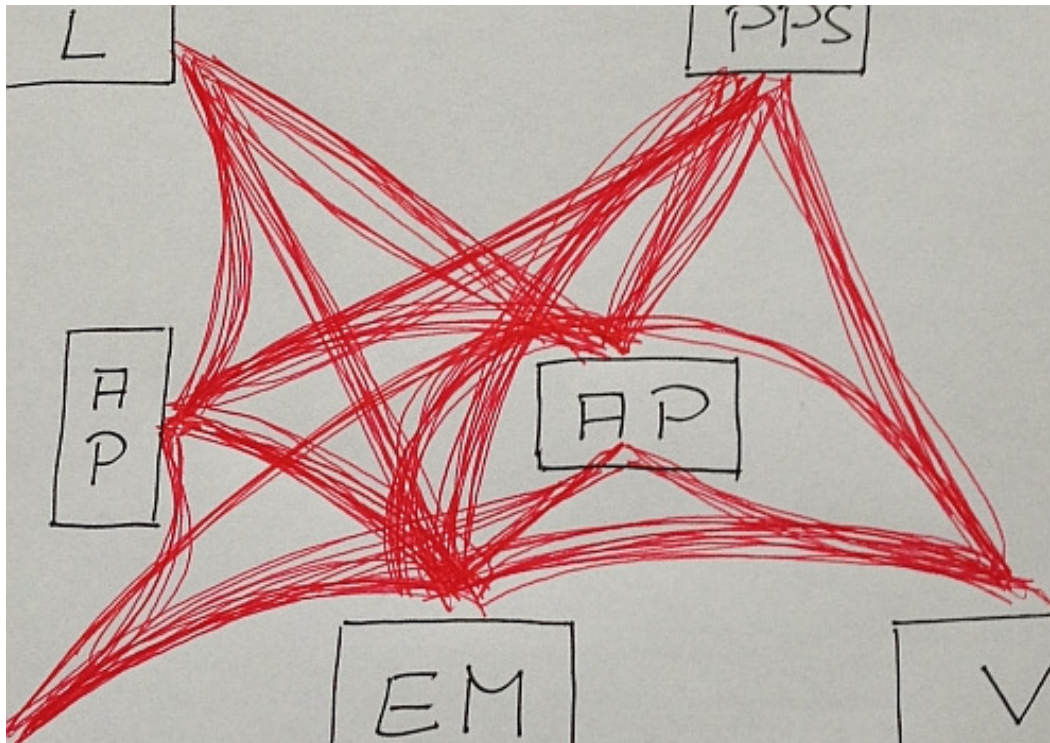
Wo liegt die Wertschöpfung oder die Verschwendung im Prozess? (b)

Beispiele für Wertschöpfung und Verschwendung:

- Transport: für das Fuhrunternehmen die Wertschöpfung und für den Fahrzeugteilehersteller eine Verschwendung
- Waschen: für den Friseur eine Wertschöpfung und für den Lenkungshersteller eine Verschwendung

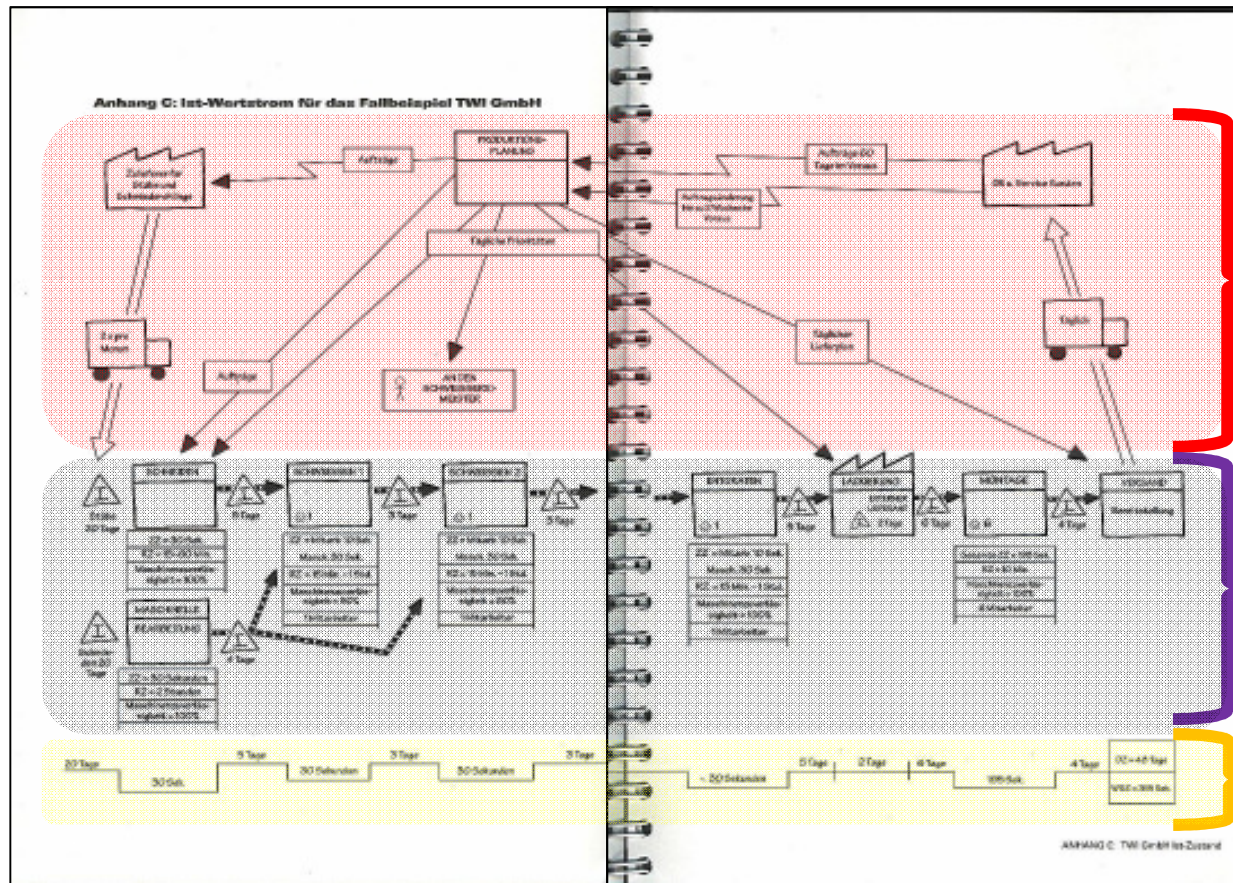
Wertschöpfung ist das, wofür der Kunde bereit ist zu zahlen!

6a) Den Wertstrom im Unternehmen finden



6a) Beispiel einer IST-Analyse

(„Sehen Lernen“; Anhang C)



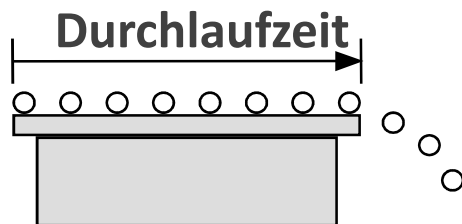
Informationsfluss

Materialfluss
+ ZDF im Datenfeld

DLZ-
WSZ-Linie

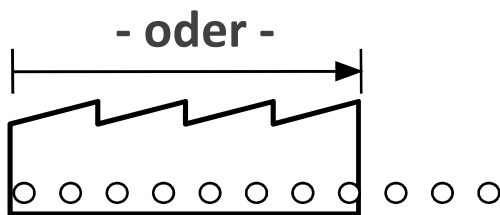


6a) Typische Kennzahlen 1/2



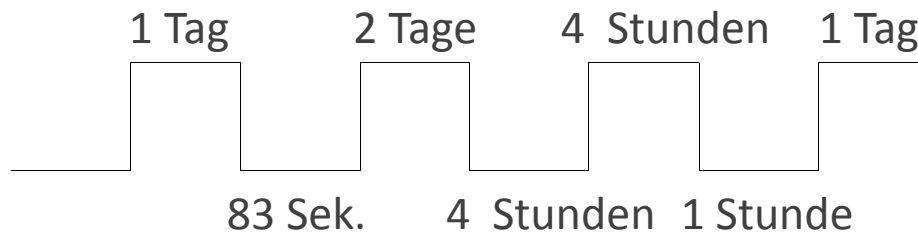
Durchlaufzeit

Tatsächlich benötigte Zeit eines Produkts oder einer Dienstleistung vom Anfang bis zum Ende eines Prozesses oder eines Wertstroms.



Wertschöpfungszeit = Zeit für

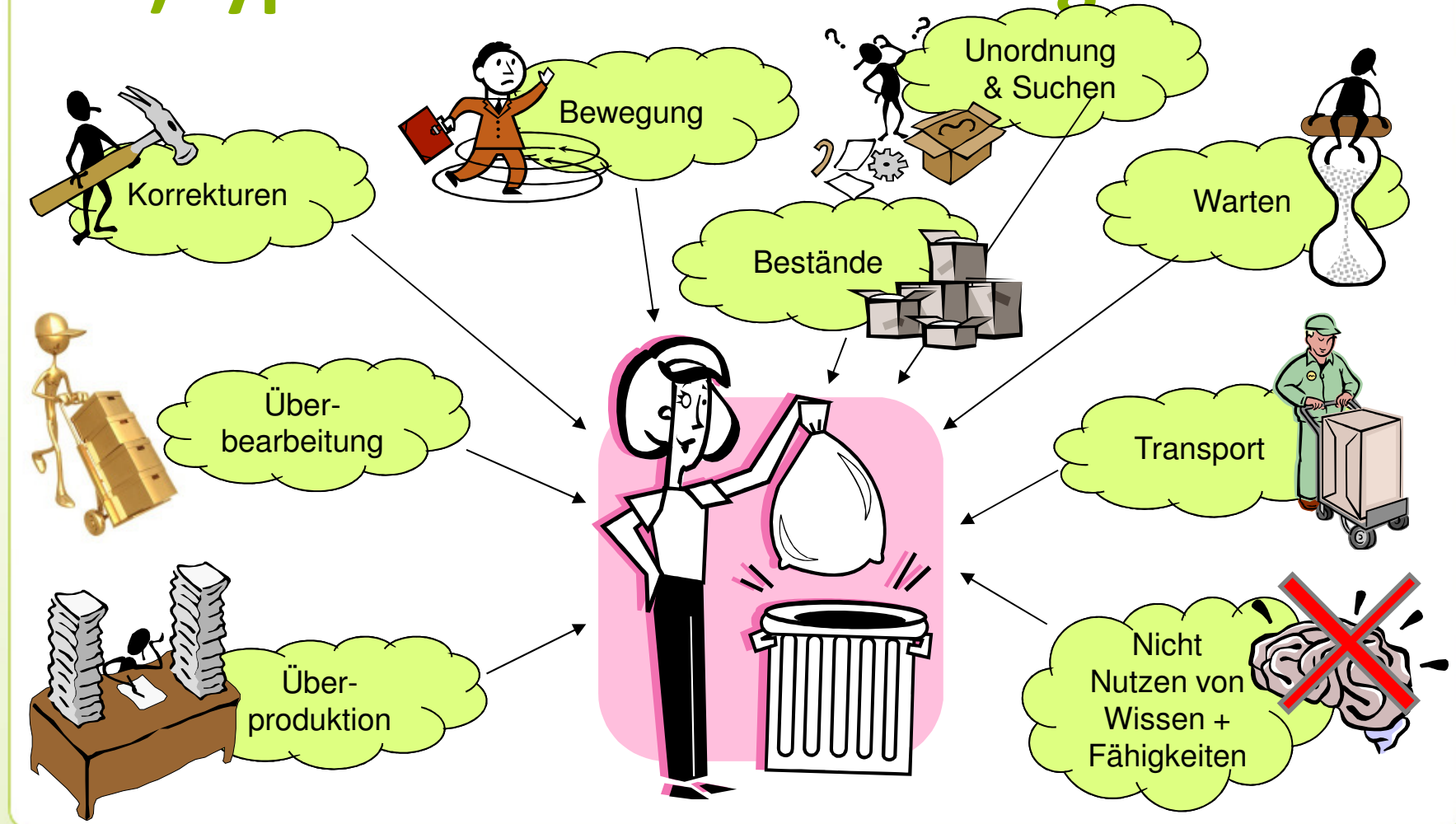
wertschöpfenden Tätigkeiten innerhalb eines Prozesses oder Wertstroms.



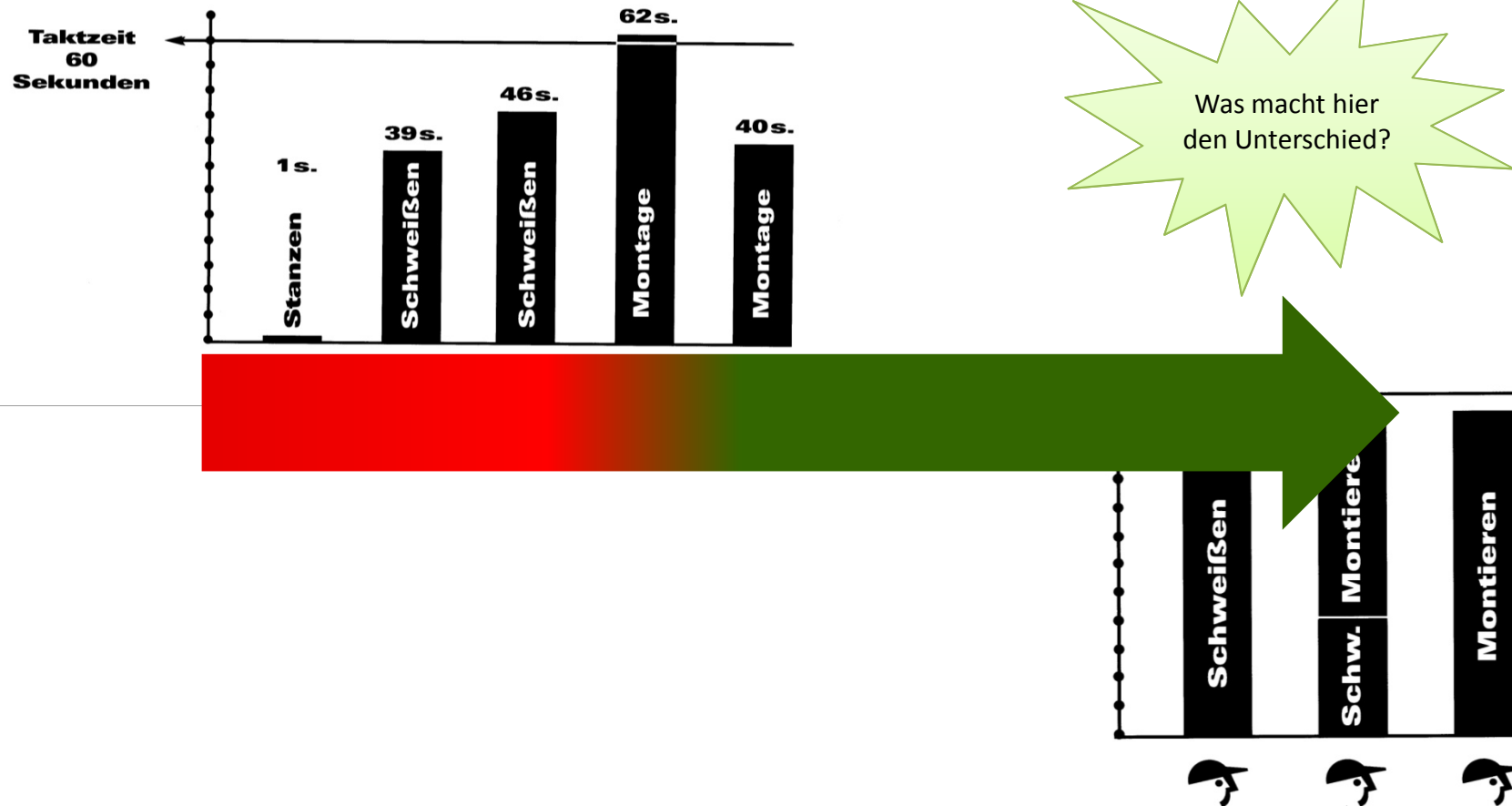
Durchlaufzeit

Wertschöpfungszeit

6b) Typische Verschwendung



6b) Ausbalancierung der Arbeit „Sehen Lernen“, S. 56f



6. Lean Prinzip 3:



Lassen Sie das Produkt oder Ihre Dienstleistung fließen.

Sorgen Sie dafür, dass Verschwendung, Verspätungen, und einfach nur Weiterreichen von Arbeit abgeschafft werden.

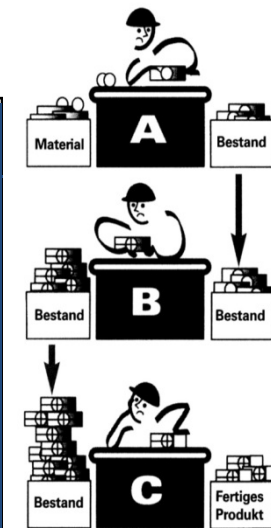
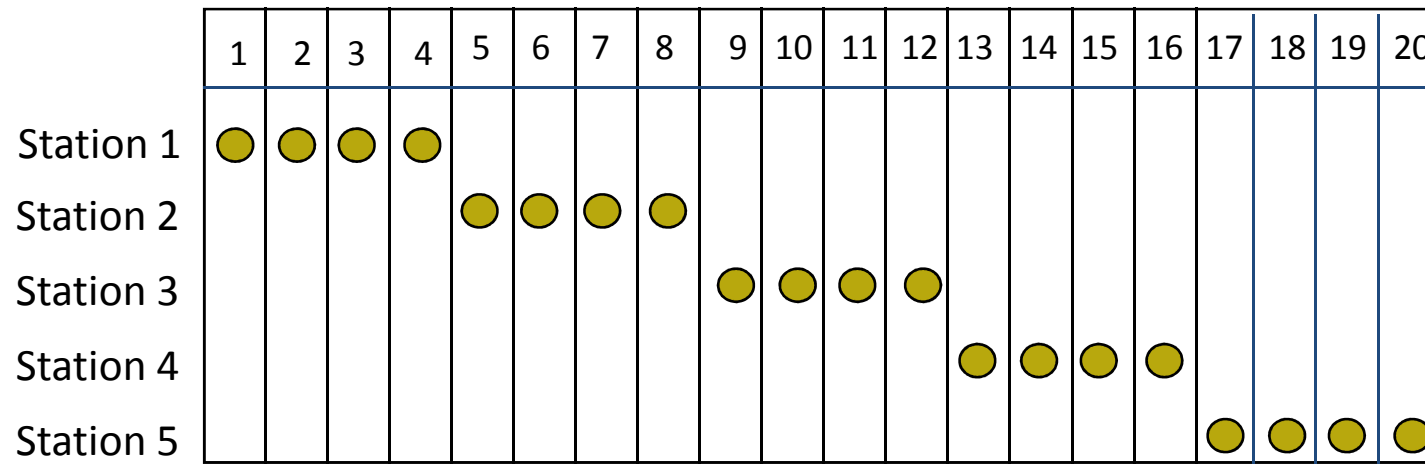
Hilfsmittel:

- 5s
- Papier-Kaizen mit Maßnahmen- oder Prioritätenlisten
- Kreativitätstechniken, wie Brainstorming

Nutzen: schnelle Durchlaufzeit – schneller Geldfluss

6. Lean Prinzip 3: Los-Fertigung

Durchlaufzeit = 20 Minuten

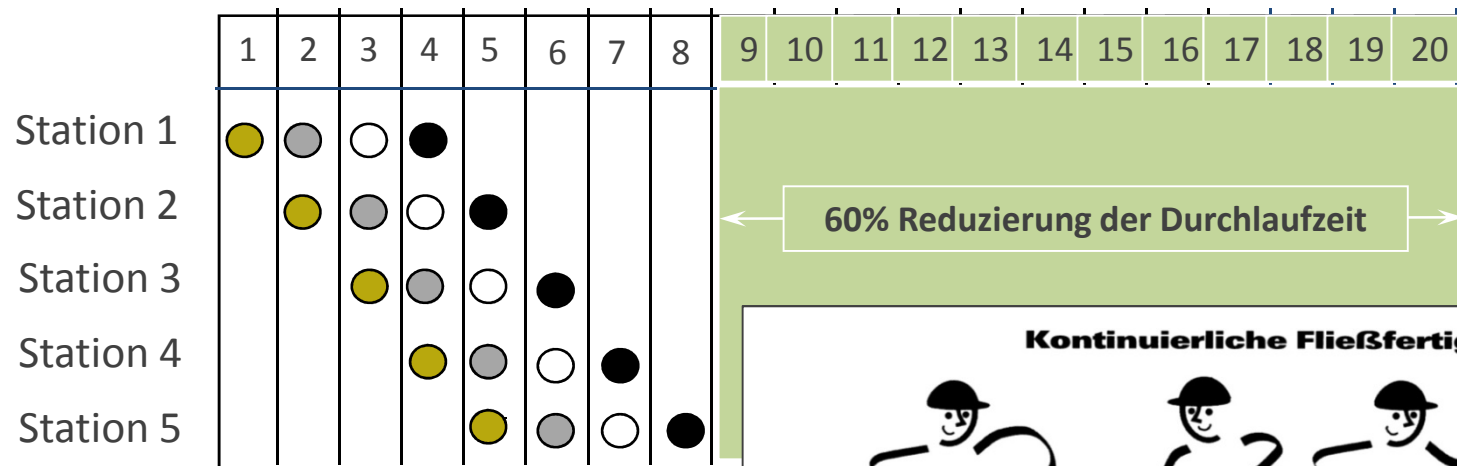


Isolierte Inseln

„Sehen Lernen“, S. 41

6. Lean Prinzip 3: Fließfertigung

Durchlaufzeit = 8 Minuten



„Sehen Lernen“, S. 41

6. Lean Prinzip 4:



*Machen oder produzieren Sie nur das,
was der Kunde will und wann er es will.*

... oder darf es ein bisschen mehr sein?



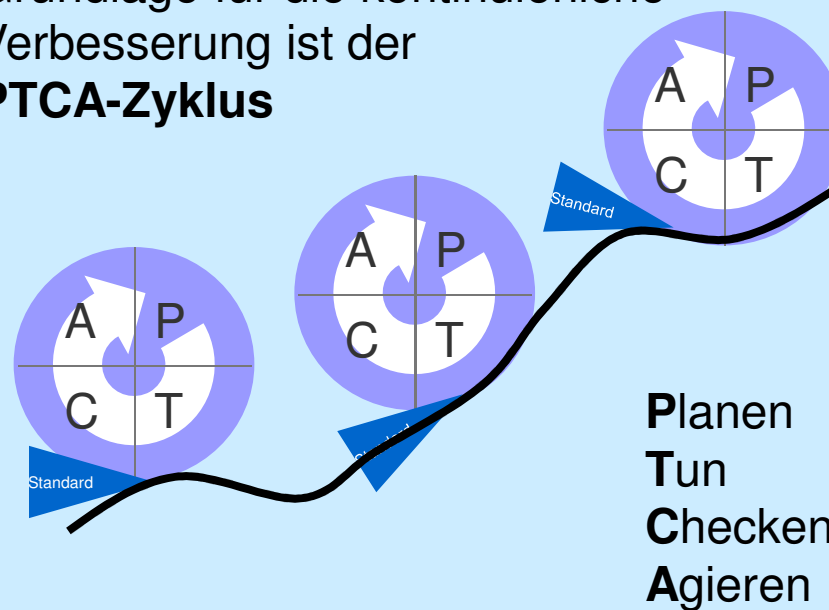
Bild: <http://www.thw-kempen.de/mitmachen-unterstuetzen/>

6. Lean Prinzip 5:

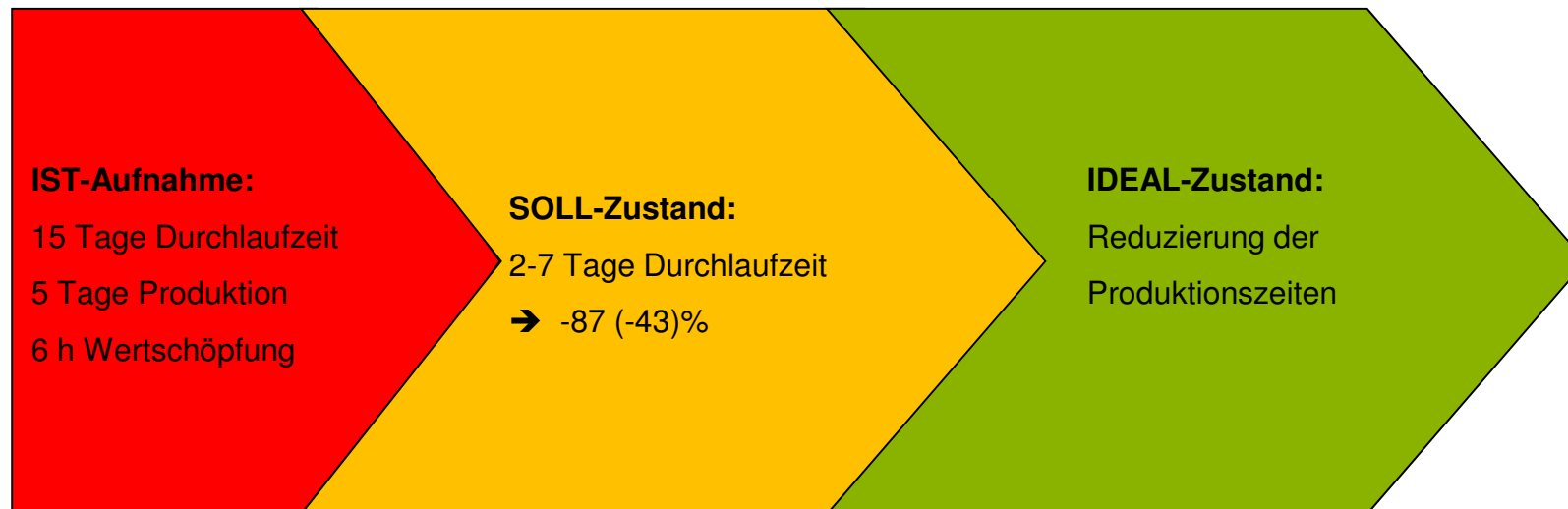


Verbessern Sie Ihre Prozesse & Abläufe kontinuierlich,
immer mit dem Ziel, den idealen Zustand oder die optimale
Leistung zu erreichen.

Grundlage für die kontinuierliche
Verbesserung ist der
PTCA-Zyklus



7. Beispiel: Wertstromanalyse

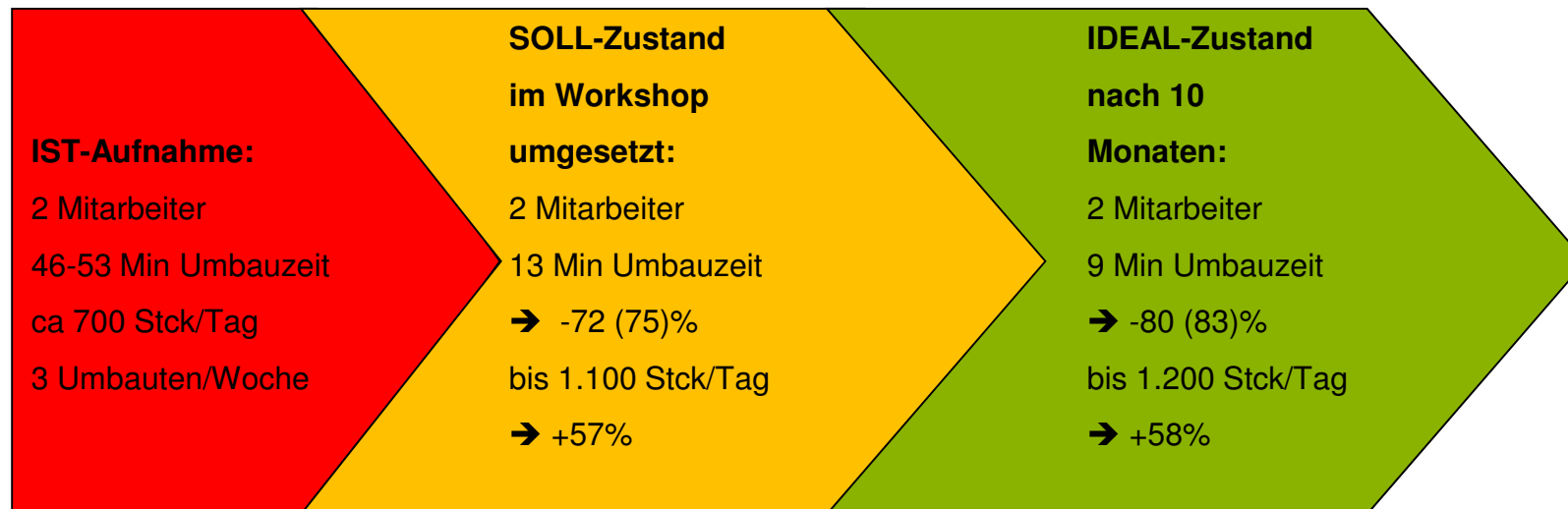


3-tägige Wertstromanalyse, um festzustellen, wo die Zeitverschwendungen im kompletten Wertstrom liegen. Es wurde vermutet, dass die Kunststoff-Produktion der Zeitverschwender Nummer 1 sei und dass der Workshop sich mit der Optimierung der Produktion beschäftigen müsse.

Bei der Wertstromanalyse kam heraus, dass die Produktion im Schnitt 5 Tage Durchlaufzeit von 15 Tagen benötigt. Davon sind ca. 2 Tage technisch bedingte Aufwärm- und Abkühlzeiten.

Bei der Analyse wurde festgestellt, dass alleine Postwege und Warten auf Unterschriften im Unternehmen 5-8 Tage der Durchlaufzeit „auffressen“. Bei der Umsetzung des Soll-Zustandes wurden in einem ersten Schritt die innerbetrieblichen Wege und Entscheidungsstrukturen drastisch verringert.

7. Beispiel: 5s + Rüstoptimierung



5s Workshop als Basis für Ordnung + Sauberkeit im Bereich = Workshop 5 x 1,5 Std. vor Ort

Ist-Aufnahme und Erarbeitung des Soll-Zustand innerhalb eines 3-tägigen Workshops mit 3 Mitarbeitern aus dem Bereich zuzüglich Mitarbeitern unterstützender Bereiche (Industrial Engineering, Betriebsmittelbau, etc).

Umsetzung des neuen Arbeitsablaufs erfolgte zum großen Teil direkt im Workshop – einige Hilfsmittel mussten erst konstruiert und gebaut werden (7.200 € Investition, Amortisationszeit 0,34 Jahre).

Nach 10 Monaten sind alle Hilfsmittel im Einsatz. Der Umbauablauf verbesserte sich immer wieder durch die Routine der Mitarbeiter und weitere kleine kontinuierliche Verbesserungen.

Ergebnis für das Unternehmen: kürzere Durchlaufzeiten, höhere Flexibilität bei kleineren Bestellmengen der Kunden, mehr Produktivzeit

8 Wildblumen

In Folge des Rückgangs an Artenvielfalt ist ein neuer Wirtschaftszweig innerhalb der Landwirtschaft entstanden.

Die Produktion von Wildpflanzensaatgut

Zielsetzung: Produktion von regionalem Wildpflanzensaatgut für die regionale Aussaat im öffentlichen Raum und im Privatbereich. Vorteil von regionalem Wildpflanzensaatgut liegt in der optimalen Anpassung an die Standortbedingungen

1. Sammlung von Ausgangssaatgut in der Natur mit Genehmigung der Verwaltung
2. **Sortenreine Vermehrung der gesammelten Wildpflanzen auf Ackerflächen**
3. Aufbereitung des Erntegutes und Herstellung von regionalen und individuellen Saatgutmischungen durch die Rieger-Hofmann GmbH
4. Aussaat in der Region, aus der das Ausgangssaatgut entstammt

<https://www.rieger-hofmann.de/home.html>

Ihre Trainerin & Beraterin

Nicole Ronellenfitsch-Sabbert

Dipl.-Ing. (FH) Maschinenbau
Master of Organizational Management



Lean Training, Beratung, Umsetzung
Rolvinghof 12, D-32139 Spenge

Tel.: +49 5225 – 86 22 70

Fax: +49 5225 – 86 22 83

Mobil: +49 178 – 404 1955

E-Mail: nicole.ronellenfitsch@nr-lean.de

Web: www.nr-lean.de