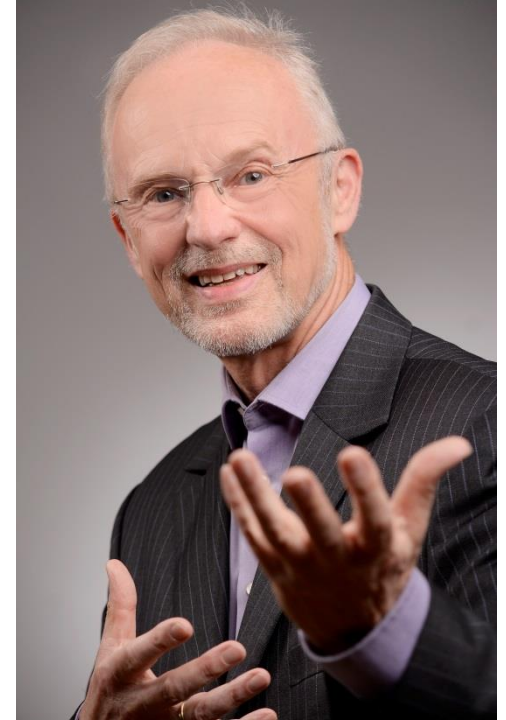


# Präsentation „Der Prozessoptimierer“

- **Geschäftsprozessoptimierung**
- **Qualitäts- und Umweltmanagement**
- **Lieferantenqualifizierung**



**Dr.-Ing. Peter Fascher,  
Der Prozessoptimierer**

## **FASCHER MANAGEMENT SUPPORT**

Ebberg 13

59846 Sundern

Telefon: +49 (0) 2935 / 96 56 32

Telefax: +49 (0) 2935 / 96 56 33

Mobil: +49 (0) 172 / 96 60 592

E-Mail: [info@fascher-ms.de](mailto:info@fascher-ms.de)

Internet: [www.fascher-ms.de](http://www.fascher-ms.de)



# Vorstellung des Geschäftsfeldes „Lieferantenqualifizierung“

---



## Allgemein:

Ein Projekt „Lieferantenqualifizierung“ wird dann gestartet, wenn

- ein Hauptlieferant grundsätzlich immer wieder Qualitätsprobleme hat
- Qualitätsprobleme bei einem Lieferanten bei einem wichtigen Produkt bestehen
- Ein Lieferant für ein neues „wichtiges Produkt“ qualifiziert werden muss

# Vorstellung des Geschäftsfeldes „Lieferantenqualifizierung“

---



Hier in dieser Präsentation möchte ich ein  
„Lieferantenqualifizierungsprojekt“ vorstellen, welches bei  
einem großen Hersteller von Karosseriebauteilen in der Nähe  
von Dresden durchgeführt wurde.

# Vorstellung des Geschäftsfeldes „Lieferantenqualifizierung“

---



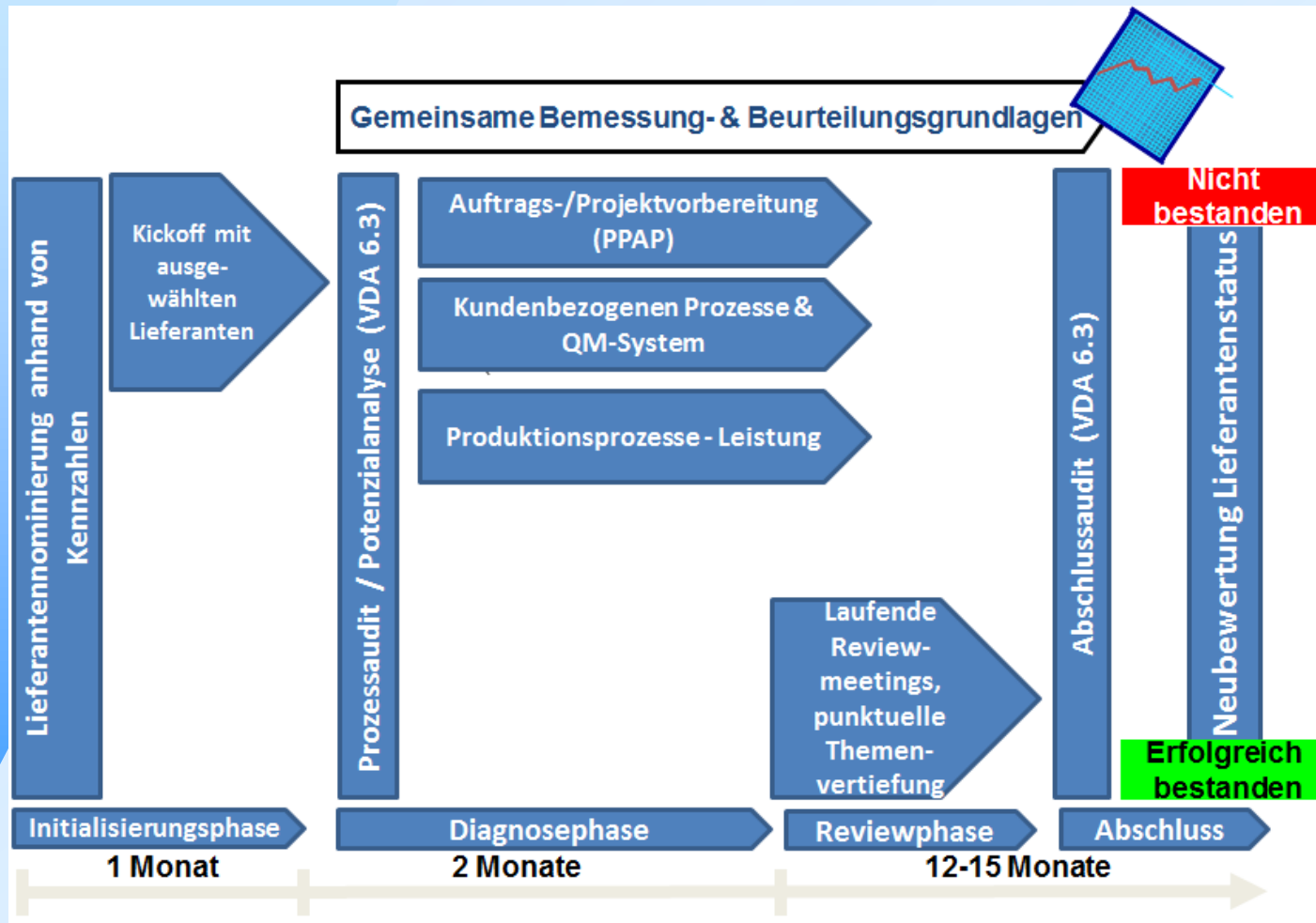
## Ausgangspunkt war:

- Ein Lieferantenaudit von Porsche im diesem Karosseriewerk deckte Schwächen auf, und zwar:
  - Wiederkehrende Qualitätsmängel, die auf Lieferantenfehler zurückzuführen waren
  - Eine vermisste Strategie zur Verbesserung der Situation im Karosseriewerk
  - Und der fehlende Prozess im Karosseriewerk Lieferantenschwächen rechtzeitig aufzudecken und zu beseitigen

# Vorstellung des Geschäftsfeldes „Lieferantenqualifizierung“



## Der Projektablauf eines Lieferantenqualifizierungsprozesses



# Vorstellung des Geschäftsfeldes „Lieferantenqualifizierung“

---



Im Karosseriewerk wurden drei „Problemlieferanten“ identifiziert

- Ein Beschichter (KTL-Lackierung, betraf die meisten Massenteile)
- Ein Presswerk, als Auslagerungslieferant für „kleine Serien“
- Ein Komponentenlieferant aus der Slowakei

# Vorstellung des Geschäftsfeldes „Lieferantenqualifizierung“

---



Der Projektablauf bei dem Beschichter war:

- **Identifizierung von Schwachpunkten bei diesem Zulieferer wie:**
  - **Oberflächenfehler**
    - Keine abgestimmten Grenzmuster, weder mit dem Kunden noch mit dem Lieferanten, noch im eigenen Haus (Wareneingang)
    - Keine Regeln, wer beim Beschichter die Oberflächenteile beurteilen darf
    - Prozessschwächen, wie Verschleppungen in den Bädern
    - Keine Grenzmuster im Wareneingang des Presswerkes
    - Keine Kommunikation von Bewertungsergebnissen zum Beschichter
  - **Keine geregelten Kommunikationswege bzgl. der Auftragslenkung**
  - **Stoßweise Anlieferungen ohne Ankündigungen**
  - **Kommunikationspartner und Kommunikations-Mittel insgesamt ungeregelt**

# Vorstellung des Geschäftsfeldes „Lieferantenqualifizierung“



**Der Projektablauf bei dem Beschichter (Monatliche Review-Meetings):**

- **Folgende Teilprojekte:**
  - **Abstimmung der Grenzmuster mit Bedienern der Beschichtungsanlage, den Prüfern im Wareneingang (WE) und im WE beim Endkunden**
  - **Regelung eines Personalbesetzungsverfahrens an der Beschichtungsanlage (mit AV, TL, Meistern, Vorarbeitern)**
  - **Analyse der Ursachen für Beschichtungsfehler und Abstellmaßnahmen (PL mit TL, QM, Meistern, Instandhaltern)**
  - **Kommunikationsregeln zw. Einkauf/Dispo beim Karosseriewerk und AV beim Beschichter (Mittel, Fristen, Personen)**
  - **Anlieferungsoptimierung beim Beschichter (Dispo, Versand, AV)**



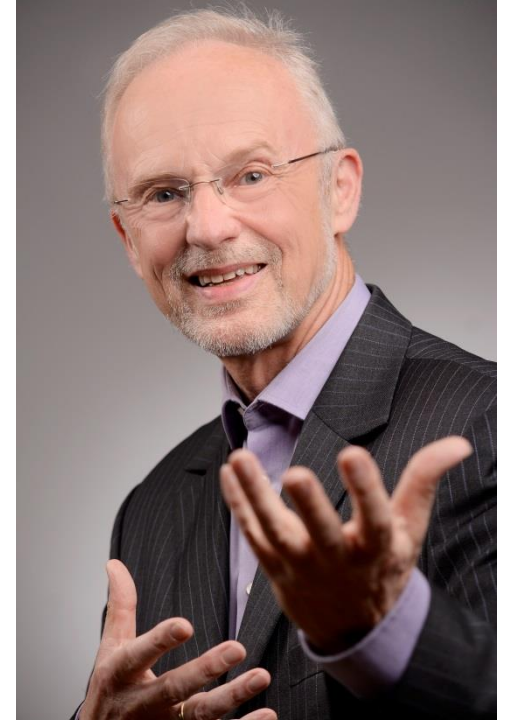
# Vorstellung des Geschäftsfeldes „Lieferantenqualifizierung“



## Projekttablauf bei dem Beschichter:

- **Projektergebnisse nach einem Jahr:**
  - **Reduzierung der Beschichtungsfehlerquote von > 4% auf <1%**
  - **Verbesserung der Fehlerauffindquote beim Beschichter in Richtung 100%**
  - **Optimierung des Logistikverlaufes**
    - Von: Anlieferung beim Beschichten → Rücklieferung beim Karosseriewerk → Wareneingangskontrolle → Rücklieferung und Nacharbeit beim Beschichter → erneute Anlieferung im Karosseriewerk, → Versand, Verpackung und Anlieferung beim Kunden durch das Karosseriewerk
    - Zu: Anlieferung beim Beschichter → Beschichten mit integrierter Qu-Kontrolle → Nacharbeit beim Beschichter → Versand und Verpackung sowie Auslieferung an OEM vom Beschichter
- **Abgestimmte Fehlergrenze mit OEM**
- **Optimierung der Produktionslenkung zw. den Häusern**

# FMS



**Dr.-Ing. Peter Fascher,  
Der Prozessoptimierer**

## **FASCHER MANAGEMENT SUPPORT**

Ebberg 13

59846 Sundern

Telefon: +49 (0) 2935 / 96 56 32

Telefax: +49 (0) 2935 / 96 56 33

Mobil: +49 (0) 172 / 96 60 592

E-Mail: [info@fascher-ms.de](mailto:info@fascher-ms.de)

Internet: [www.fascher-ms.de](http://www.fascher-ms.de)

**Vielen Dank für Ihre  
Aufmerksamkeit  
Haben Sie Fragen?**