

# Projektreferenz

## MEHR AUSBRINGUNG DURCH NEUES PRÄMIENENTLOHNUNGSKONZEPT

The logo for bowa, featuring a stylized icon of three vertical bars of increasing height to the left of the word "bowa" in a bold, lowercase sans-serif font.

STRATEGIEBERATUNG, FABRIKPLANUNG, EFFIZIENZSTEIGERUNG,  
OPTIMIERUNG, SIMULTANEOUS ENGINEERING, RESTRUKTURIERUNG

# MEHR AUSBRINGUNG DURCH NEUES PRÄMIENENTLOHNUNGSKONZEPT

**Mit Hilfe eines Planzeitkatalogs zum neuen Entlohnungsmodell**

- **Effiziente Prozesse als Voraussetzung für Zeitaufnahmen**
- **Planzeitkatalog mit verbindlichen Kalkulations- und Leistungsvorgaben**
- **Prämienbezogenes Entlohnungskonzept mit dem Ziel der Ausbringungssteigerung**

## Das Unternehmen

Mit dem Fokus auf hochwertige Bett- ausstattung ist unser langjähriger Kunde führender Markenhersteller für Bettausstattung wie Decken und Kissen sowie Matratzen und Rahmen. Besonderheit ist das breite Produkt-portfolio sowie die hohe Variantenviel- falt: Angefangen bei unterschiedlichen Füllungen, über verschiedene Textilien, bis hin zu modularen Abmessungen werden Produkte kundenspezifisch gefertigt. Die Wertschöpfung stellt eine Kombination aus industrieller Ma- schinen- und Verfahrenstechnik sowie handwerklich anspruchsvollen Tätig- keiten dar. Neben dem hohen Bekant- heitsgrad des Textilherstellers legt das Unternehmen großen Wert auf seine Produkte, Mitarbeiter und Umwelt. Vor allem die seit mehreren Generationen von der Gründerfamilie übernommene Geschäftsleitung steht für Nachhaltig- keit und Verantwortungsbewusstsein.

## Ausgangssituation und Zielsetzung

Aufgrund der in der Vergangenheit gestiegenen Nach- frage und der gewachsenen Strukturen sorgen veraltete Prozesse für Leistungsverluste. Das Wachstum sorgt dafür, dass bisherige Montageverfahren obsolet geworden sind und ein höherer Grad an Arbeitsteilung sowie die An- passung der Aufbauorganisation erforderlich sind. Viele Schnittstellen führen zu übermäßigem Koordinations- aufwand, ungeeignete Materialbereitstellung bedingen unnötigen Handlingsaufwand. Durch den Fokus auf die Einzelarbeitsplatzmontage in hohen Losgrößen ist der ge- samte Montageprozesse durch eine Vielzahl von Ein- und Auslagerungsprozessen entkoppelt. Die massenhafte Ge- währleistung der Teileverfügbarkeit ist schwierig, darüber hinaus sorgen die hohen Durchlaufzeiten für extreme Um- laufbestände in der Montage und der Logistik. Im Rahmen dieses Optimierungsprojektes sollen mit Hilfe der internen Mitarbeiter geeignete LEAN Strukturen geschaffen werden, um ein fließgerechtes Montageprinzip mit verschwendungs- armer Ressourcennutzung umzusetzen. Dabei spielt neben der räumlichen Anordnung der Betriebsmittel, die Material- versorgung und deren Steuerung eine wesentliche Rolle.

## Vorgehensweise und Leistungsumfang

Für die Entwicklung eines parametergesteuerten Planzeitalgorithmus standen gezielte Zeitaufnahmen unter Berücksichtigung definierter Einflussgrößen auf der Agenda. Um die Produktivität des Arbeitssystems sicherzustellen, fanden im Vorfeld Untersuchungen zum Verschlinken und Optimieren der Prozesse und des Layouts statt. So konnte sichergestellt werden, dass Verschwendung nachhaltig eliminiert wurde und nicht in die zukünftige Vorgabezeit je Fertigungseinheit fällt.

- Untersuchung der Prozesse nach Fehl- und Blindprozessen und Nachvollziehen der Funktionsweise technischer Anlagen
- Analyse und Bewertung des Ist-Zustandes sowie Ableiten von Optimierungsmaßnahmen
- Umsetzen von Veränderungen im Rahmen des Layouts, der Materialbereitstellungsmittel und der Ablauforganisation
- Untersuchen des Produktportfolios nach Variantenvielfalt und ihren Unterscheidungsmerkmalen
- Durchführung von Zeitaufnahmen nach zuvor festgelegtem Produktionsprogramm zur zeitlichen Bewertung repräsentativer Stichproben
- Auswertung der Zeitaufnahmen sowie Bewertung deren Repräsentativität bezogen auf das vollständige Produktportfolio
- Identifikation der wesentlichen Einflussgrößen auf die Zeit je Einheit
- Entwicklung eines nach Einflussgrößen gesteuerten Planzeitkatalogs zur Berechnung von Planzeiten für die Kalkulation und die Produktionsplanung
- Simulation und Bewertung verschiedener Entlohnungsmodelle unter Berücksichtigung der jeweiligen Ausbringungsmenge im Verhältnis zur gezahlten Mitarbeiterprämie
- Vorstellung und Diskussion eines empfohlenen Entlohnungsmodells mit progressiver Prämienkurve als Anreiz für die Mitarbeiter
- Verabschiedung und Implementierung der Prämienentlohnung
- Begleitung des Kunden über eine 6-monatige Pilotphase in Form von regelmäßigen Feedback- und Optimierungsgesprächen

## Fazit

Aufgrund des positiven Projekterfolgs in Zusammenarbeit mit unserem Kunden ist der zukünftige Standort der Deckenfertigung in Deutschland gesichert. Neben den attraktiveren Leistungsanreizen für die Mitarbeiter führen zusätzlich die umgesetzten Optimierungsmaßnahmen im Zusammenhang mit der Ablauforganisation und dem Layout für eine signifikante Steigerung der Ausbringungsmenge. Nach dem erfolgreichen Übergang von Pilotphase in den Regelbetrieb gibt es Überlegungen seitens der Geschäftsführung, das bestehende Prämienmodell anzupassen und auf andere Abteilungen zu erweitern.

**Weitere Informationen zu diesem Projekt erläutern wir Ihnen bei Interesse gerne im persönlichen Dialog! Kontaktieren Sie uns dazu gerne!**

# Gedacht. Gemacht!

The logo for bowa, featuring a stylized icon of three vertical bars of increasing height to the left of the word "bowa" in a bold, lowercase, sans-serif font.

info@bowa.biz  
[www.bowa.biz](http://www.bowa.biz)

**bowa-consulting GbR**  
Burgstraße 22  
D-51491 Overath  
Tel.: +49 2204 968989-3  
Fax: +49 2204 968989-7

**bowa-consulting GmbH**  
Lobbericher Straße 71  
D-47929 Grefrath  
Tel.: +49 2158 91 61-0  
Fax: +49 2158 91 61-20