



wieland

Herzlich Willkommen – Webinar Lean- und TPM-Praktiker

02. September 2025

Entwicklung Lean Management in Villingen



2004



Pilotprojekt zum Aufbau von LEAN Kompetenz

Aufbau der LEAN Organisation (CIP-Team)

2006



Pilotprojekt TPM F12

Pilotprojekt für weitere TPM Workshops

2008



TPM in Villingen und „Profis im Büro“ entwickeln sich zu internen Benchmarks

2012



Werk Villingen erhält die Auszeichnung „TPM Fabrik des Jahres 2012“ für die flächendeckende Umsetzung von TPM am Standort

2016



Werk Villingen erhält die Auszeichnung „Office excellence Award 2016“ für die beste Optimierung der Produktivität im Büro und in administrativen Prozessen

2019



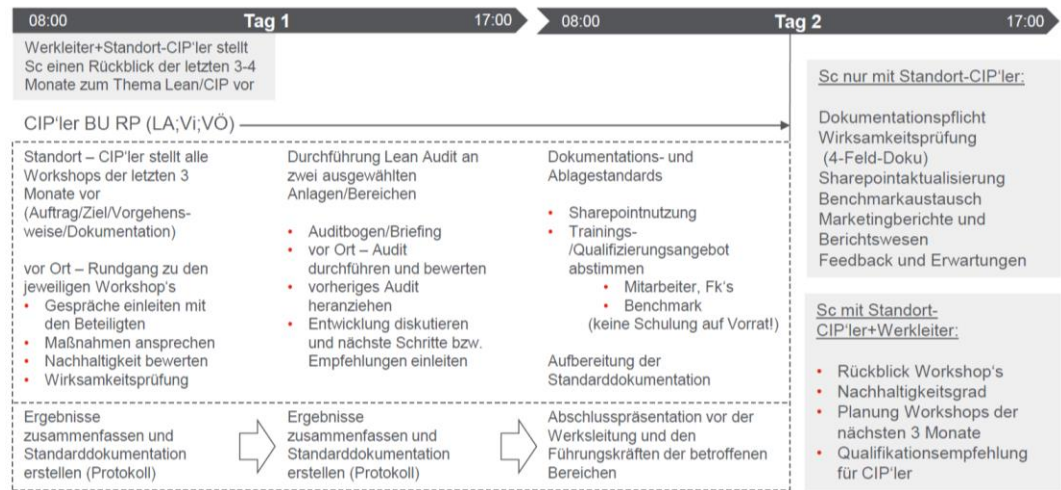
Werk Villingen erhält die Auszeichnung „nachhaltigste TPM Fabrik“ aus über 50 Werkechecks

2022



Werk Villingen wird zur Ausbildungsstätte sämtlicher Lean und TPM Themen „Lernen von den Besten“

¼ jährlicher Austausch der CIP-Manager



Trainings zur Nachhaltigkeitsabsicherung



EU_D_CIP Rüsto Optimierung @wieland (de, präsent)

Veranstaltung | Wieland-Werke AG CIP | \$0,00
Überblick schaffen und Möglichkeiten aufzeigen, um Rüstprozesse optimal ablaufen zu lassen. Warum rüsten? Welche Tätigkeiten sind wertschöpfend und welche nicht (intern und extern)? Wozu brauchen wir Standards? Wie lassen sich Rüstzeiten reduzieren? Warum ist ein systematisches Vorgehen sinnvoll?



EU_D_CIP ELPMS @wieland (de, präsent)

Veranstaltung | Wieland Rolled Products RP | \$0,00



EU_D_CIP Q+ Training @wieland (de, präsent)

Veranstaltung | Wieland-Werke AG CIP | \$0,00
Methode zur systematischen Problemlösung anhand von konkreten Praxisbeispielen. Vorgehen sinnvoll? Welche Problemlösungstechniken gibt es? Wobei helfen uns diese? Wie lassen sich Maßnahmen daraus ableiten?



EU_D_CIP Materialfluss- und Bestandsoptimierung @wieland (de, präsent)

Veranstaltung | Wieland-Werke AG CIP | \$0,00
Zielgruppe: Mitarbeiter, Gruppensprecher, Schichtmeister, Führungskräfte, Prozessingenieure
Methoden/Werkzeugkasten: Notwendigkeit der Bestandsoptimierung, Prinzipien von Push und Pull, Lernobjekte/Simulation ConWip am HO Incl. „live“ – Prozessbetrachtung, Kanbano, FIFO, ConWIPo, Workload Control, EPEL 1



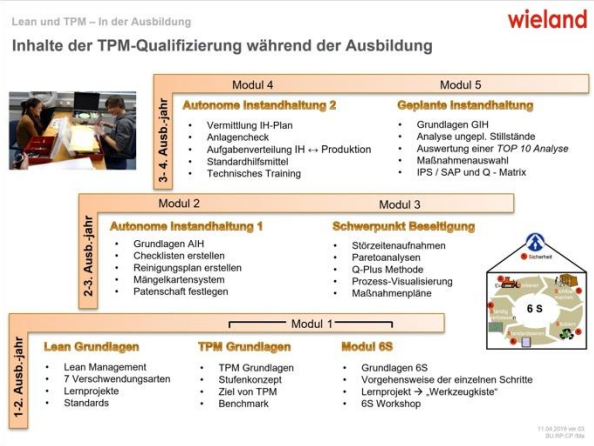
EU_D_CIP Lean- und TPM-Grundlagen @wieland (de, präsent)

Veranstaltung | Wieland-Werke AG CIP | \$0,00
LEAN Grundverständnis von Lean Management, Philosophie und Methoden. Die Bedeutung von Ordnung und Sauberkeit, Standardeinstellung, Standardisierung, Standardisierung als Basis eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses. TPM Einführungskonzept TPM: Die 7 Stufen im TPM Ko...



Generationenwechsel !

Lean- und TPM-Grundlagen in der Ausbildung



wieland

Ausbildungsinhalte in den vier Tagen waren:

1. LEAN-Grundlagen

- Was sind Verschwendungsarten?
- Wie wichtig sind Standards?
- Was ist TPM?
- Was für Tätigkeitsarten gibt es und wofür ist der Kunde bereit zu zahlen?

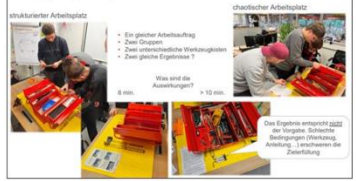
Lean Grundlagentraining



2. 6S-Lernprojekt „Werkzeugkiste“

Um die theoretischen Inhalte in die Praxis umzusetzen, stellten die Ausbildungsbeauftragten den zwei Gruppen unterschiedliche Werkzeugkisten zur Verfügung, um den gleichen Arbeitsauftrag auszuführen. Hier wurde durch die Umsetzung sichtbar, wie wichtig unter anderem Standards, Ordnung, Sauberkeit und strukturierte Arbeitsweise für den Erfolg sind.

6S Lernprojekt – „Werkzeugkiste“



Der Schwerpunkt der vier Tage war die Durchführung eines 6S-Workshops an einem kleinen Mehrspindler in EP. Zum Start wurde eine Anlagenzustandsanalyse durchgeführt, anschließend die Anlage gereinigt und kleinere Mängel selbst behoben.

Durchführung des 6S-Workshop



TPM in der Ausbildung

Auszubildende aus dem Werk Vöhringen, Villingen und Ulm bekommen Einblicke in TPM (Total Productive Maintenance).



Übergabe der Urkunden

Vom 27. bis 30. November 2023 fand in der Business Unit Engineered Products in Ulm der diesjährige Start des Ausbildungskonzeptes „TPM in der Ausbildung“ statt. TPM (Total Productive Maintenance) ist eine Methode, die darauf abzielt, durch Verbesserung des Maschinenzustandes eine hohe Anlagenverfügbarkeit zu erreichen. Durch das Anwenden der Methode werden die Auszubildenden früh mit der Technik vertraut gemacht und damit optimal auf ihre zukünftigen Arbeitsplätze vorbereitet.



Querauditierung unter Einbindung aller Ebenen

SS0	Stufe 4	26.08.2025	Effinger_Wegner	Lean Audit	Bestanden	Lean_Audit_
FQ2	Stufe 2	20.08.2025	Effinger_Lagraff	Lean Audit	Bestanden	Lean_Audit_
S80	Stufe 4	20.08.2025	RP.PE1 Di, Schlenker	Lean Audit	Teilweise bestanden (Wiederholaudit erforderlich)	Lean_Audit_
STR1	Stufe 4	19.08.2025	RP.PTL.VI/Bo /RP.PTL.VI/Ed	Lean Audit	Bestanden	Lean_Audit_
BL 11	Stufe 3	04.08.2025	Effinger	Lean Audit	Bestanden	Lean_Audit_
BL 80	Stufe 3	30.07.2025	RP.QMLL.VI/St. RP.PE2.VI/La	Lean Audit	Bestanden	BL80_30_07_
EM.VI	Stufe 2	29.07.2025	RP.QMLL.VI/St. RP.EME.VI/Ne	Lean Audit	Bestanden	2025_07_Au
MC10, SP30, SP40	Stufe 3	29.07.2025	RP.QMLL.VI/Ke, RP.EM.VI/We	Lean Audit	Bestanden	Lean_Audit_
SO1	Stufe 2	28.07.2025	RP.PE2.VI/Po			
VZ2	Stufe 3	22.07.2025	Volkan Bak, Joac Krüger			
SO2	Stufe 2	15.07.2025	Lagraff/Eberle			
SO3	Stufe 2	10.07.2025	RP.PES.VI/Vo, RP.PE2.VI/Ni			
BL50	Stufe 2	08.07.2025	RP.PE2VI/Ru			

LEAN - Audit / TPM Stufe 2

Auditteam: _____

Datum: ____/____/____

Bereich: _____

Wiederholaudit ☐

Grün

Gelb

Rot

Blau

OK

Verbessern

Ungeeignet

Unklar

Schwerpunkte: Verbesserung der Anlage, Schmierung, Füllstände, Maschinen- und Anlagenordner, Maßnahmen gegen Verschmutzung, Rüstern

2.1 Werden die Anforderungen der Stufe 1 eingehalten?
(siehe LEAN-Audit TPM Stufe 1: ASI, Ordnung & Sauberkeit, Mängelerkennung, etc.)
Maßnahme zu 2.1:

2.2 Funktioniert der KVP Prozess? (Verschmutzung verhindern, Aktion gläserne Maschine, Q-Plus-Methode...)
Maßnahme zu 2.2:

2.3 Sind Schmierstellen/Wartungsstellen der Anlage(n) und Hilfskomponenten gekennzeichnet? Wird die Anlage mittels Schmierplan sorgfältig gewartet?
Maßnahme zu 2.3:

2.4 Sind Armaturen, Hebel, Anzeigergeräte oder Manometer gekennzeichnet und evtl. mit Rot/Grün Markierung farblich visualisiert und/oder mit min./max. Sollwerte oder Hebelstellung beschriftet?
Maßnahme zu 2.4:

2.5 Sind Rüstzeiten festgelegt worden und werden diese eingehalten. Werden Abweichungen dokumentiert?
Maßnahme zu 2.5:

2.6 Befindet sich das Anlagenumfeld in einem sauberen und ordentlichen Zustand? (Messmittel, Regale, Schränke, Werkbank, Behälter und Ablagen, gekennzeichnet und beschriftet?)
Maßnahme zu 2.6:

2.7 Sind Bodenstellplätze gekennzeichnet und werden ordnungsgemäß genutzt?
(Paletten, Werkzeugwagen, Rüstwerkzeuge und Gestelle)
Maßnahme zu 2.7:

2.8 Gibt es (messbare) Zielvorgaben mit zugehörigen Kennzahlen vor Ort und sind diese aktuell? (OEE: Ölverbrauch, IH Kosten, Stillstände UBS/UB9, LPMs, etc.)
Maßnahme zu 2.8:

2.9 Freifeld für eigene zusätzliche Frage zu Stufe 2 oder optional aus der nächstfolgenden Stufe:
Maßnahme zu 2.9:

Grün = i.O.

Gelb = innerhalb der nächsten 3 Monate korrigieren >> Wiederholaudit findet bis ____ statt.

Rot = innerhalb der nächsten 4 Wochen korrigieren >> Wiederholaudit findet bis ____ statt.

1 Vorbereitung

- Jahresplan
- Terminabstimmung
- Aufgabenmanager
- Auditorenteam

2 Durchführung

- Auditeröffnung
- Auditfragebogen + Entscheidungshilfen
- Audit vor Ort -> Sehen und erkennen
- Abschlussgespräch mit dem Prozessverantwortlichen
- aktuellen Zustand bewerten
- Korrekturmaßnahmen abstimmen mit dem Prozessverantwortlichen
- ggf. Nachauditermin festlegen

3 Nachbereitung

- Dokument archivieren
- Umsetzung der Korrekturmaßnahmen
- Wirksamkeitsüberwachung

CIP

wieland

Auditführerschein

„LEAN - Auditor“

Herrn
Svenet Kossar
Wieland-Werke AG

bestätigen wir die erfolgreiche Teilnahme am dem LEAN – Auditorentraining am 01. August 2017 bei den Wieland-Werke AG in Villingen.

Trainingsinhalte:

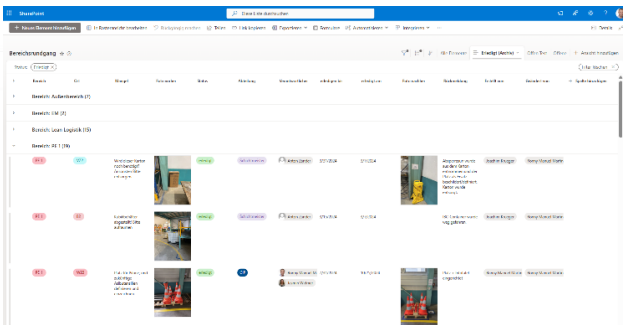
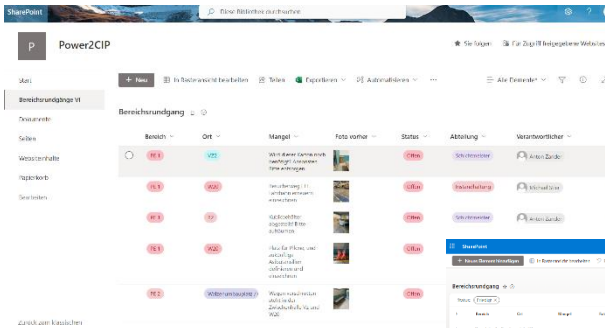
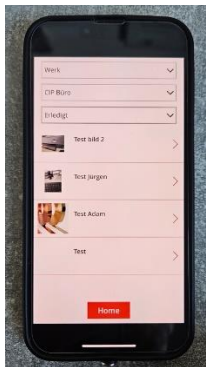
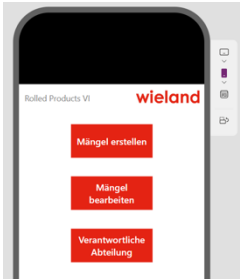
- Auditdurchführung
 - Vorbereitung
 - Auditvorbereitung
 - Nachbereitung
 - Audit
- Sehen und erkennen
 - 2 Verschmutzungsarten
 - Schwerpunkte erkennen
 - Umgang mit Abweichungen
- Auditfragebogen
 - Prüfungsschwerpunkte
 - Standard-Auditfragebogen
 - Bewertungsverfahren

© 2025 Wieland Group

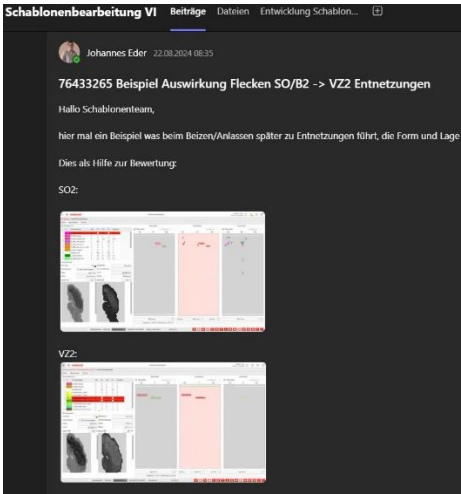
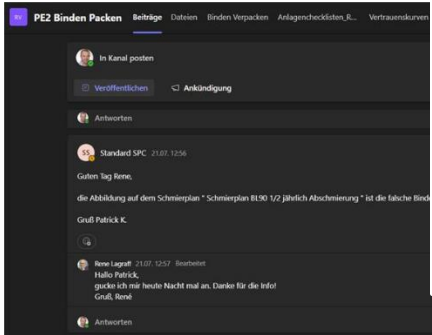
6

02.09.2025

SharePoint „Power2CIP“ / Teams im Shopfloor



RP Villingen	
Aufgaben Planer Bereichsrundgänge	
Austausch PES - PE	27.08.
CIP Villingen	27.05.
Mängelkarten und Vertrauenskurve	
PE1 Allgemeiner Austausch	17.10.2024
PE1 Schwebbandöfen	24.02.
PE1 Walzen neu	09.01.
PE2 Allgemeiner Austausch	
PE2 Binden Packen	11.08.
QML - Reklamationsbearbeitung	28.08.
QML - Allgemeiner Kanal	28.05.
Schablonenbearbeitung VI	28.07.



Name	Status	Typ
Mangelkarte: Bereichsrundgänge	Neu	Karte
Mangelkarte: Schwebbandöfen	Neu	Karte
Mangelkarte: Walzen neu	Neu	Karte
Mangelkarte: Allgemeiner Austausch	Neu	Karte
Mangelkarte: Schwebbandöfen	Neu	Karte
Mangelkarte: Walzen neu	Neu	Karte
Mangelkarte: Allgemeiner Austausch	Neu	Karte

wieland

Creating value for generations.

Jürgen Schoch

Special Projects

M +49 172 639 1973

@ juergen.schoch@wieland.com

Wieland-Werke AG

Graf-Arco-Straße 36

89079 Ulm, Deutschland