



# NULL-FEHLER-STRATEGIE BASIEREND AUF SIX SIGMA UND EINEM SCHNELLEN KONTINUIERLICHEN VERBESSERUNGSPROZESS



## HINTERGRUND

„Um zu den Besten zu gehören, ist unsere Null-Fehler-Strategie umzusetzen. Dazu müssen wir endlich unser Qualitätsmanagement verbessern, indem wir effektive Kennzahlenstrukturen und effiziente Fehlerabstellmethoden anwenden.“

*Edmund Hirth; Geschäftsführer*

## ZIELSETZUNG

1. Implementierung eines Qualitäts-Managementsystems basierend auf operativen und finanziellen Kennzahlen
2. Ausbildung von SIX SIGMA Green Belts und Optimierung des gesamten kontinuierlichen Verbesserungsprozesses
3. Einführung eines Problemlösungsprozesses zur nachhaltigen Fehlerabstellung in der Produktion
4. Minimierung der Qualitätskosten und Produktionsstörungen durch Anwendung von Six Sigma im aktiven Lieferantenmanagement

## ERGEBNISSE

Die Ziele wurden erreicht:

- Das Qualitäts-Managementsystem verbindet nun das tägliche Qualitätsgeschehen an den Produktionslinien mit den Top Managementkennzahlen und bildet so die Grundlage für einen schnellen, kontinuierlichen Verbesserungsprozess.
- Der Verbesserungsprozess basiert auf Six Sigma. Die Six Sigma Werkzeuge wurden auf die MAGURA angepasst und die Mannschaft intensiv trainiert. Green Belts realisieren nun die Fehlerabstellung schneller und nachhaltiger als vorher.
- Kritische Lieferanten sind aktiv im KVP integriert. Die MAGURA schult ausgewählte Lieferanten in Six Sigma, die Lieferantenentwickler unterstützen anschließend die Lieferanten tatkräftig in der nachhaltigen Fehlerabstellung.
- Die Qualitätsfunktion ist produktiver geworden:
  - Um 30 % reduzierte Lieferantenreklamationen
  - Um 40 % beschleunigte Fehlerabstellprozesse
  - Um 75 % reduzierte interne Reklamationen
- Das Qualitätsmanagement der MAGURA hat sich gewandelt:
  - Es ist nun ein aktiv betriebener Prozess, der die Problemursachen identifiziert und abstellt und so die operative Leistung der MAGURA kontinuierlich verbessert.

„Der Null-Fehler-Strategie sind wir ein entscheidendes Stück näher gekommen: Aktives Prozessmanagement und Methodenkompetenz führender Industrien haben unser Qualitätsbewusstsein und Ergebnis weiter verbessert.“

*Edmund Hirth; Geschäftsführer*



## MAGURA - GUSTAV MAGENWIRTH GMBH & CO KG BAD URACH, DEUTSCHLAND

Seit über 100 Jahren verbindet die MAGURA Tradition und High Tech und versteht sich so als innovativer und kundenorientierter Technologiepartner. 400 Mitarbeiter produzieren im Premiumsegment Brems-, Kupplungs- und Dämpfungssysteme für namhafte Kunden aus der Motorrad- und Fahrradindustrie und realisieren so einen jährlichen Umsatz von fast 60 Millionen Euro.

### HERAUSFORDERUNG

Mit überdurchschnittlicher Innovationskraft und durch die Realisierung einer Null-Fehler-Strategie wird der Vorsprung der MAGURA im Marktsegment weiter ausgebaut. Die Null-Fehler-Strategie musste deshalb schnell auf operativer Ebene umgesetzt werden. Dazu waren die systemischen, prozessualen und methodischen Voraussetzungen zu schaffen und in der Organisation nachhaltig zu verankern.

### ZIEL

Als Voraussetzung für Lean Production und der Null-Fehler-Strategie ergab sich als erstes Ziel die Gestaltung und Implementierung eines auf Kennzahlen basierten Fehler-Managementsystem. Für die effiziente Realisierung der Maßnahmen zur kontinuierlichen Verbesserung waren im Anschluss Six Sigma Methoden der internen Fehlerabstellung zu trainieren und einzuführen. Um die durch externe Zulieferer ausgelösten Qualitätskosten und Produktionsstörungen zu adressieren musste abschließend das Lieferantenmanagement „aktiv“ gestaltet werden, um die Six Sigma Konzepte an der Zuliefererschnittstelle ergebniswirksam zu etablieren.

### VORGEHEN

Im ersten Schritt wurde die Qualitäts-Prozesslandschaft bis auf Arbeitsablafebene festgelegt, Kennzahlen zur Ergebnismessung definiert und in eine Regelkommunikation überführt. Als Ergebnis entstanden organisatorische Regelkreise, die Verbesserungspotenziale aufdecken. Der Fehlerabstellprozess zur Realisierung der Verbesserungspotenziale wurde an das Six Sigma Konzept angepasst. Six Sigma Methoden wurden geschult und parallel durch ergebniswirksame Praxisprojekte intern angewendet. Die involvierten Mitarbeiter erwarben so das Six Sigma Green Belt Zertifikat. Im Anschluss wurden kritische Lieferanten und deren Produkte identifiziert. In drei Stufen wurden die Lieferanten vor Ort in den notwendigen Six Sigma Methoden geschult, gecoach und deren Produktions- und Lieferqualität signifikant verbessert.

### ERGEBNISSE

Die Ziele wurden erreicht, die Qualitätsfunktion ist produktiver geworden:

- 30 % reduzierte Lieferantenreklamationen
- 40 % beschleunigte Fehlerabstellprozesse
- 75 % reduzierte interne Reklamationen

Das Qualitätsmanagement der MAGURA hat sich gewandelt:

Es ist nun ein aktiv betriebener Prozess, der die Problemursachen identifiziert und abstellt und so die operative Leistung der MAGURA kontinuierlich verbessert.

### WARUM C2 CONSULTING?

Die schnelle Realisierung der Strategie ließ keine Zeit für interne Lösungen. Bewährte Industriekonzepte mussten schnell auf die Gegebenheiten der MAGURA angepasst und vor Ort gemeinsam mit den Mitarbeitern in der Organisation verankert werden. c2 consulting war der richtige Partner um Theorie und Praxis zu verbinden und mit der notwendigen Sozialkompetenz das Training und Coaching erfolgreich, schnell und nachhaltig zu realisieren. Vor Ort, mitten im Geschehen.