



Shopfloor management

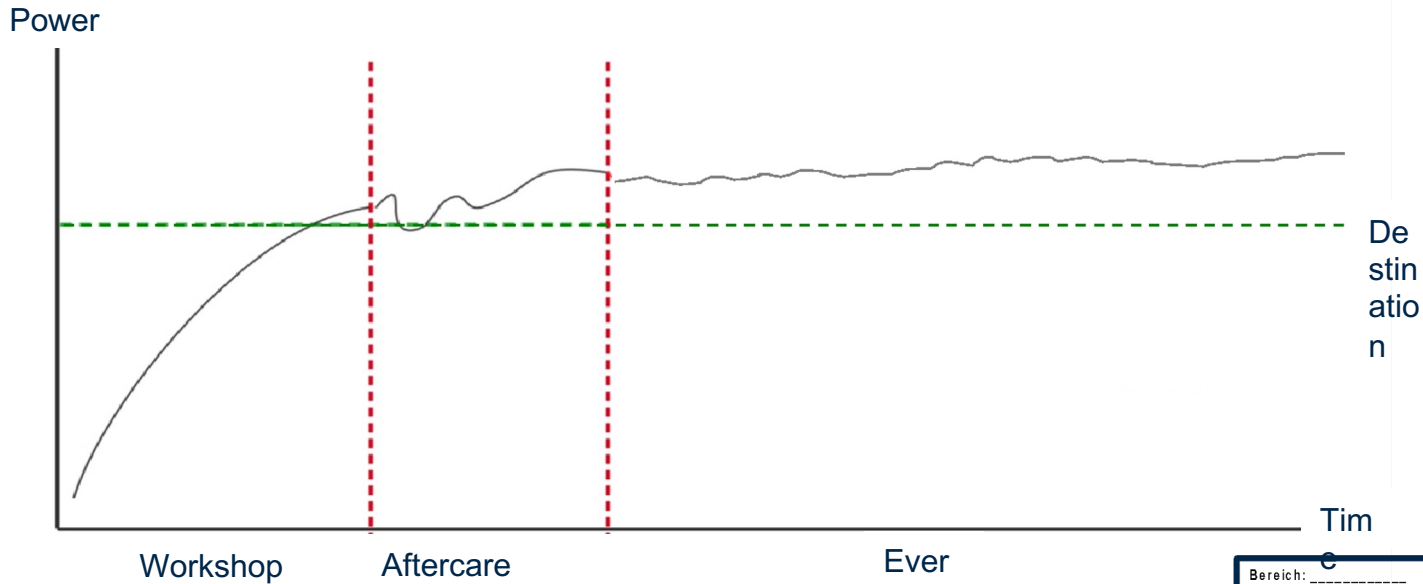
Field of study: Key figures

Unit
Shopfloor board

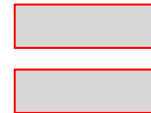


Working with the Shopfloor Board

The shop floor board creates transparency for the whole team



Everyday life



Bereich: _____ Prozess/Anlage: _____ Verantwortlich: _____

Kennzahl 1: _____ Kennzahl 2: _____ Kennzahl 3: _____

Tages-/Wochenplan

Mitarbeiterinsatz

Standards

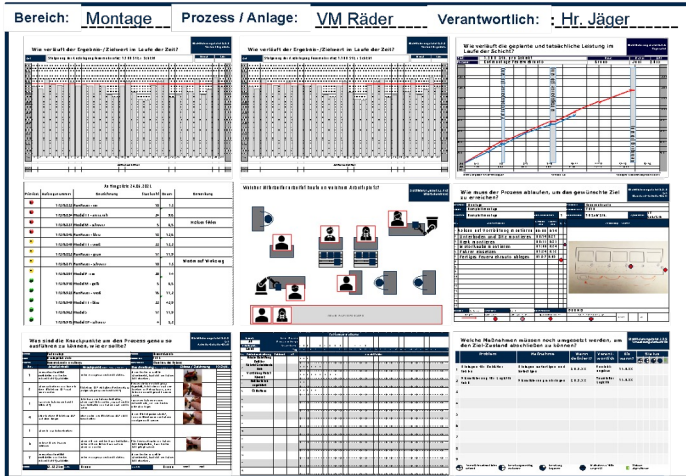
Prozessbestätigung

Störungen

Weitere Informationen

Working with the Shopfloor Board

All relevant information is visualised on the shop floor board



Shopfloor board gives an overview of the area

- Content differs per area; main topics identical
- On the board the real situation is shown
- Board stands on site close to the process

Working with the Shopfloor Board

All relevant information is visualised on the shop floor board



Key figures

- Overview of achieved and planned performance
- Key figures help to understand the current situation
- Visualisation
 - a) For an entire month
 - b) On a daily/shift basis
 - c) With target line & actual values
- A measurement system consists of
 1. acquisition of information
 2. meaningful visualisation

Working with the Shopfloor Board

All relevant information is visualised on the shop floor board

Bereich: _____ Prozess/Anlage: _____ Verantwortlich: _____

Kennzahl 1:

Kennzahl 3:

Kennzahl 2:

Tages-/Wochenplan

Produkt	Bestand	Bestand	Bestand
1	10	10	10
2	20	20	20
3	30	30	30
4	40	40	40
5	50	50	50
6	60	60	60
7	70	70	70
8	80	80	80
9	90	90	90
10	100	100	100

Mitarbeitereinsatz

Prozessbestätigung

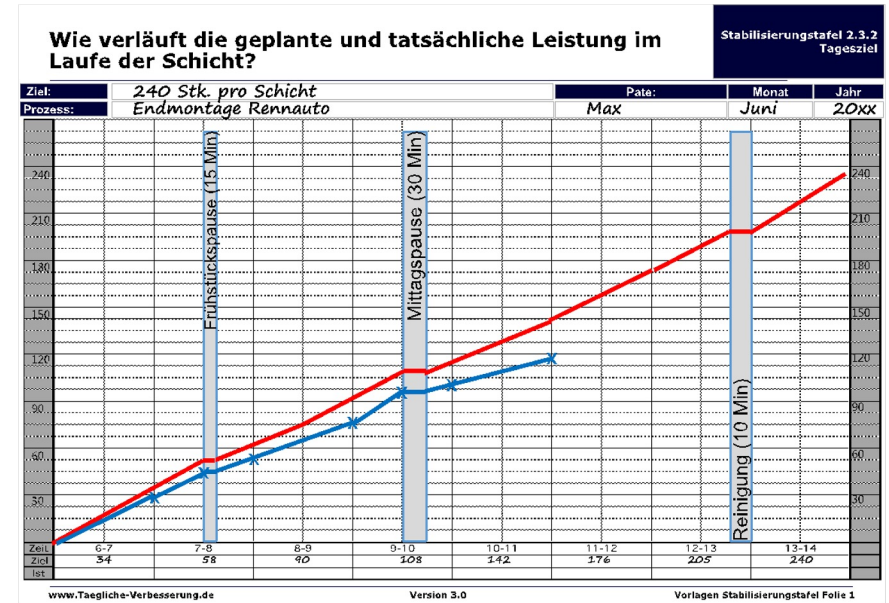
Prozess	Status	Prozess	Status
1	OK	1	OK
2	OK	2	OK
3	OK	3	OK
4	OK	4	OK
5	OK	5	OK
6	OK	6	OK
7	OK	7	OK
8	OK	8	OK
9	OK	9	OK
10	OK	10	OK

Störungen

Störung	Ursache	Ursache	Ursache
1	1	1	1
2	2	2	2
3	3	3	3
4	4	4	4
5	5	5	5
6	6	6	6
7	7	7	7
8	8	8	8
9	9	9	9
10	10	10	10

Weitere Informationen

Info	Info	Info	Info
1	1	1	1
2	2	2	2
3	3	3	3
4	4	4	4
5	5	5	5
6	6	6	6
7	7	7	7
8	8	8	8
9	9	9	9
10	10	10	10



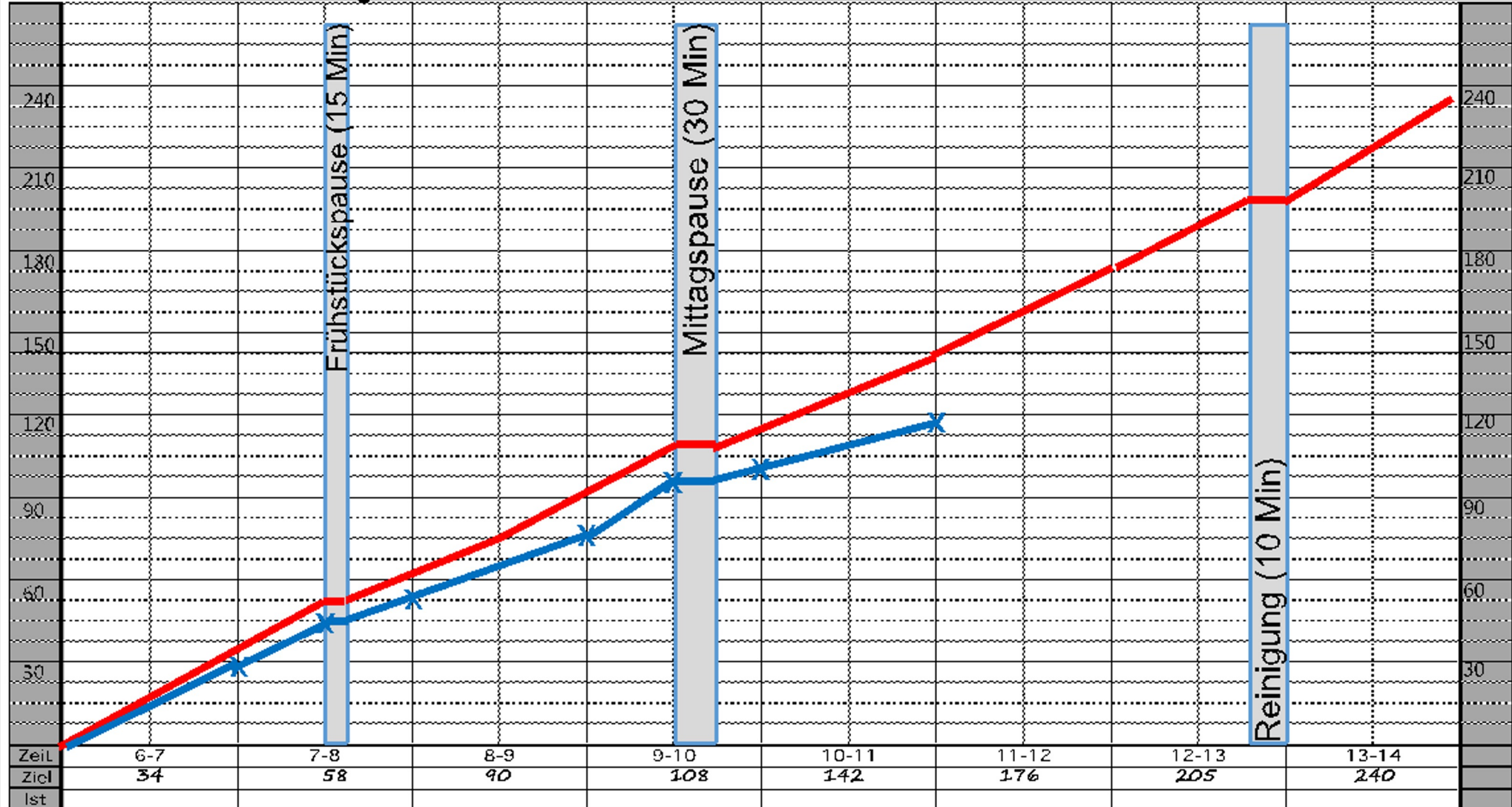
Daily target

- Every shift runs completely differently
- To achieve high lines, best prepare shift and react to deviations
- Use: Primarily in processes with output (e.g. assembly, manufacturing, shipping and logistics)

Wie verläuft die geplante und tatsächliche Leistung im Laufe der Schicht?

Stabilisierungstafel 2.3.2
Tagesziel

Ziel:	240 Stk. pro Schicht	Pate:	Max	Monat	Juni	Jahr	20XX
Prozess:	Endmontage Rennauto						



Working with the Shopfloor Board

All relevant information is visualised on the shop floor board

Bereich: _____ Prozess/Anlage: _____ Verantwortlich: _____

Kennzahl 1: _____ Kennzahl 2: _____ Kennzahl 3: _____

Wie realisiert die Ergebnis / Zielwert im Laufe der Zeit?

Wie realisiert die Ergebnis / Zielwert im Laufe der Zeit?

Wie realisiert die Ergebnis / Zielwert im Laufe der Zeit?

Tages-/Wochenplan

Arbeitsplatz	Arbeitszeit	Arbeitsplan	Arbeitsplan
Arbeitsplatz 1	08:00 - 16:00	Arbeitsplan 1	Arbeitsplan 1
Arbeitsplatz 2	08:00 - 16:00	Arbeitsplan 2	Arbeitsplan 2
Arbeitsplatz 3	08:00 - 16:00	Arbeitsplan 3	Arbeitsplan 3
Arbeitsplatz 4	08:00 - 16:00	Arbeitsplan 4	Arbeitsplan 4
Arbeitsplatz 5	08:00 - 16:00	Arbeitsplan 5	Arbeitsplan 5
Arbeitsplatz 6	08:00 - 16:00	Arbeitsplan 6	Arbeitsplan 6
Arbeitsplatz 7	08:00 - 16:00	Arbeitsplan 7	Arbeitsplan 7
Arbeitsplatz 8	08:00 - 16:00	Arbeitsplan 8	Arbeitsplan 8
Arbeitsplatz 9	08:00 - 16:00	Arbeitsplan 9	Arbeitsplan 9
Arbeitsplatz 10	08:00 - 16:00	Arbeitsplan 10	Arbeitsplan 10

Mitarbeiterinsatz

Welche Mitarbeiter werden heute an welcher Arbeitsstation eingesetzt?

Standards

Wie muss der Prozess ablaufen, um das gewünschte Ziel zu erreichen?

Weitere Informationen

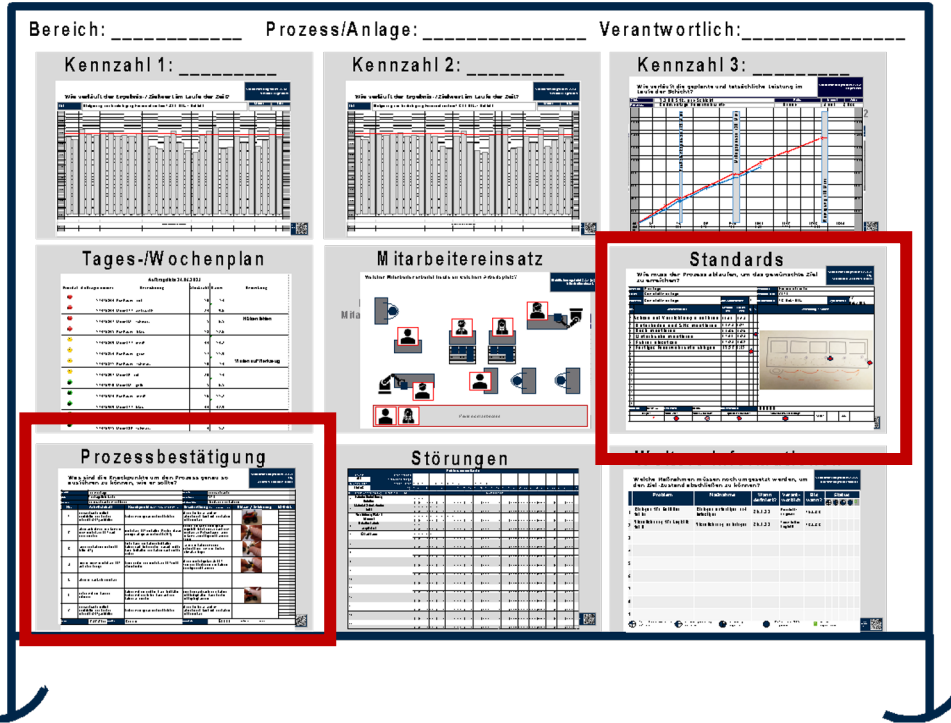
Welche Maßnahmen müssen noch ergriffen werden, um das Ziel zu erreichen?

Daily schedule and staff deployment

- The daily plan describes the utilisation of the area
- Status and priority are currently displayed
- Staff deployment describes who is scheduled at which workstation

Working with the Shopfloor Board

All relevant information is visualised on the shop floor board



Standards

- Tasks and procedures are described in standards
- Standards: Achieving the target time and the daily target
- Relevant standards visible on Shopfloor board
- By comparing the standard with the current process (= process confirmation), deviations become visible.
- Derive need for action from this (e.g. need for improvement or training).

Working with the Shopfloor Board

All relevant information is visualised on the shop floor board

Bereich: _____ Prozess/Anlage: _____ Verantwortlich: _____

Kennzahl 1: _____ Kennzahl 2: _____ Kennzahl 3: _____

Tages-/Wochenplan

Mitarbeiterinsatz

Standards

Prozessbestätigung

Störungen

Weitere Informationen

Fault recording and list of measures

- Fault collection card: overview of problems in the area of
- The status and responsibility of each problem solution is noted on the action list

Active conversation in the team

The manager as coach

