

„Für ein bissl mehr Luxus im Urlaub“

Maschinenfabrik Reinhausen hat KVP in Gang gebracht

Regensburg. „Mit den 5 000 Mark, die jeder von uns für den Verbesserungsvorschlag bekommt, leisten wir uns im Urlaub ein bissl mehr Luxus“, freut sich Christian Kolb. Seine Gruppe hat ein Verfahren entwickelt, das den Prüfvorgang von drei auf 1,5 Stunden verkürzt.

Franz Fischer, Leiter des Qualitätsmanagements, ist mächtig stolz auf dieses Team: „Die gute Idee, die schnelle Umsetzung und die Prämie motivieren andere Gruppen. Denn bei der Maschinenfabrik Reinhausen mit ihren fast konkurrenzlosen Produkten ist es nicht ganz einfach, den Mitarbeitern klar zu machen, dass sie nicht stehen bleiben dürfen.“

Jeder ist also aufgefordert, seine Arbeitsabläufe ständig zu verbessern. Das erleichtert nicht nur die tägliche Arbeit, es gibt auch einen finanziellen Anreiz: 30 Prozent der umgesetzten Einsparung werden als Prämie ausgezahlt. Trotzdem hat es

Fischer nicht leicht, den kontinuierlichen Verbesserungs-Prozess (KVP) in die Köpfe zu bringen.

„Bei uns fehlt der Leidensdruck“, räumt er ein. Doch genau der war bei der Gruppe um Christian Kolb Auslöser zur hoch bezahlten KVP-Idee. Nach einem rasanten Anstieg der Aufträge trat ein Engpass am Prüfstand auf. Für einen zweiten wäre, abgesehen von hohen Investitionskosten, nicht genug Platz gewesen. „Uns drohte eine zweite Schicht“, gibt Kolb zu.



Franz Fischer:
„Die Mitarbeiter dürfen nicht stehen bleiben.“

„Um die zu verhindern, haben wir den Adapter erfunden.“

Mit diesem Adapter können die über einen Meter hohen Schalter nun auch auf dem Nachbarprüfstand laufen; die Zeit halbiert sich. Nur acht Wochen hat es gedauert, bis die Gruppe, unterstützt von Abteilungsmeister Ludwig Krause, ihren Grundgedanken ausgearbeitet und in die Tat umgesetzt hatte. „Das war nicht unser



Die Gruppe mit der Super-Verbesserungsidee: Monteur Abraham Ahmadi mit dem Adapter, Betriebsratsvorsitzender Norbert Weinzierl, Abteilungsmeister Ludwig Krause, Dikran Gezer, Jürgen Buchhauser, Gruppensprecher Christian Kolb, Thomas Baum und Ringo Claus (von links).
Fotos: Hampel (5)

erster Vorschlag“, meldet sich Kolb nochmals zu Wort. „Für eine verbesserte Führungsplatte haben wir schon mal 23 000 Mark Prämie bekommen.“

Das Ziel: Produktivitätssteigerung durch Mitarbeiter-Ideen. Das Motto: Entfesseln wir die Mitarbeiter, damit sie sich entfalten können!

Attraktive Prämien kurbeln Vorschläge an

Fischer lässt nichts unversucht, um Verbesserungspotenzial zu wecken. Einfache Verfahren - Vorschläge auf die Großkopie eines 200-Euro-Scheins schreiben - attraktive Prämien - eine halbe Million Mark wurden bereits ausgezahlt - und vielfache Anreize - vom Taschenmesser bis zum kalten Buffet - bringen KVP in Gang.

Das Ziel für 2000 wurde leicht übertroffen: pro Mitarbeiter eine Verbesserungsidee. Das Unternehmen erreichte einen

Produktivitätszuwachs von 1,7 Millionen Mark. Für dieses Jahr sind 1,5 Ideen je Mitarbeiter anvisiert. Fischer: „Allerdings bleibt uns wegen der hohen Auslastung wenig freie Zeit, die vielen noch offenen Vorschläge auch umzusetzen.“

Der Betriebsrat unterstützt KVP, das vor knapp zwei Jahren das alte Verbesserungsvorschlagswesen abgelöst hat; doch Vorsitzender Norbert Weinzierl hört auch von Schwierigkeiten, die eine neue Entwicklung immer mit sich bringt: „Mancher blockiert sich selbst. Aber es ist wichtig, dass die Probleme als Chance zur Veränderung gesehen werden.“

Die Geschäftsleitung gab den Auftrag, Verantwortung bei jedem Einzelnen in der Gruppe aufzubauen. 35 Workshops für 35 Gruppen fanden statt, um die Mitarbeiter zu motivieren. Denn Fischer weiß: „Stimmt die Motivation, stimmt auch die Leistung.“
MATTHIAS NAUERTH



Seine neue Idee, freigegebenen Platz für eine weitere Maschine zu nutzen, die den Produktionsfluss noch mehr optimiert, schreibt Gruppensprecher Walter Wende auf einen übergroßen 200-Euro-Schein. Richard Brethner und Gruppenarbeit-Betreuer Ulrich Schäfer stehen mit Rat zur Seite. Helmut Bialek (rechts) kümmert sich um die Umsetzung und berechnet die Einsparung.

DAS UNTERNEHMEN

Die Maschinenfabrik Reinhausen GmbH (MR), gegründet 1901, ist Weltmarktführer bei Stufenschaltern für Regeltransformatoren. Die mehr als 1 000 Mitarbeiter in den beiden Regensburger Werken fertigen mehr als 100 000 Schalter, die in der Energieversorgung wie auch bei Industrieprozessen eingesetzt werden. Der Exportanteil vor allem in asiatische Märkte liegt bei über 90 Prozent. Aus der Zusammenarbeit mit Herstellern und Betreibern von Regeltransformatoren entwickelte MR auch Kompetenz für elektronische Spannungsregelung und Power Quality Management.