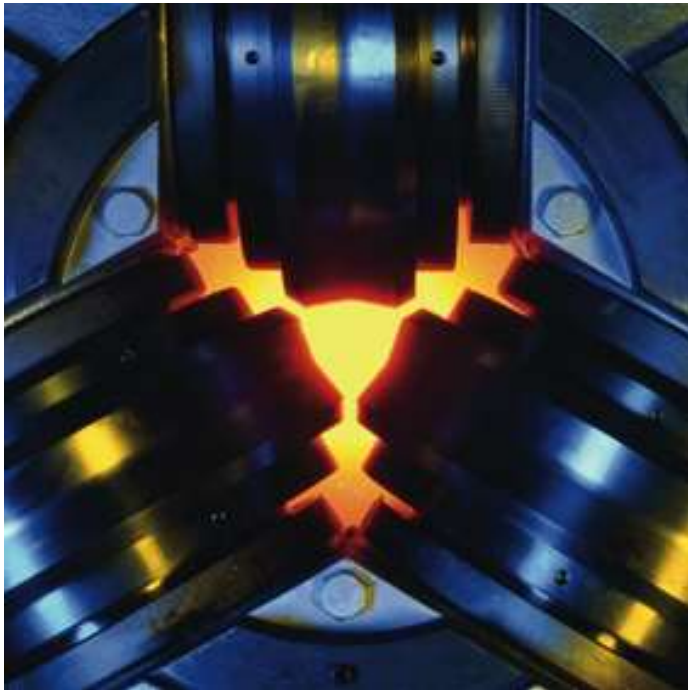

Lernen lebenslang – immer besser bleiben
=
Prozess „Gute Tonne“



- Spezialanbieter für Qualitäts- und Edelbaustahl
- Marktführer in Deutschland
- Unter den Führenden in Europa
- Eckdaten 2011:
 - 729 Mio. Euro Umsatz
 - 1.411 Mitarbeiter/innen

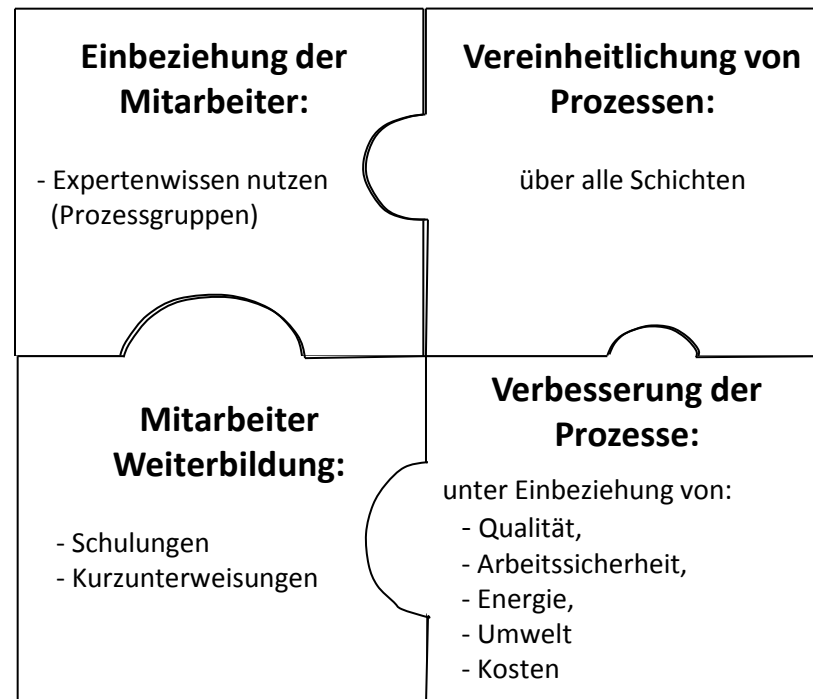


Historie und Investitionsmaßnahmen

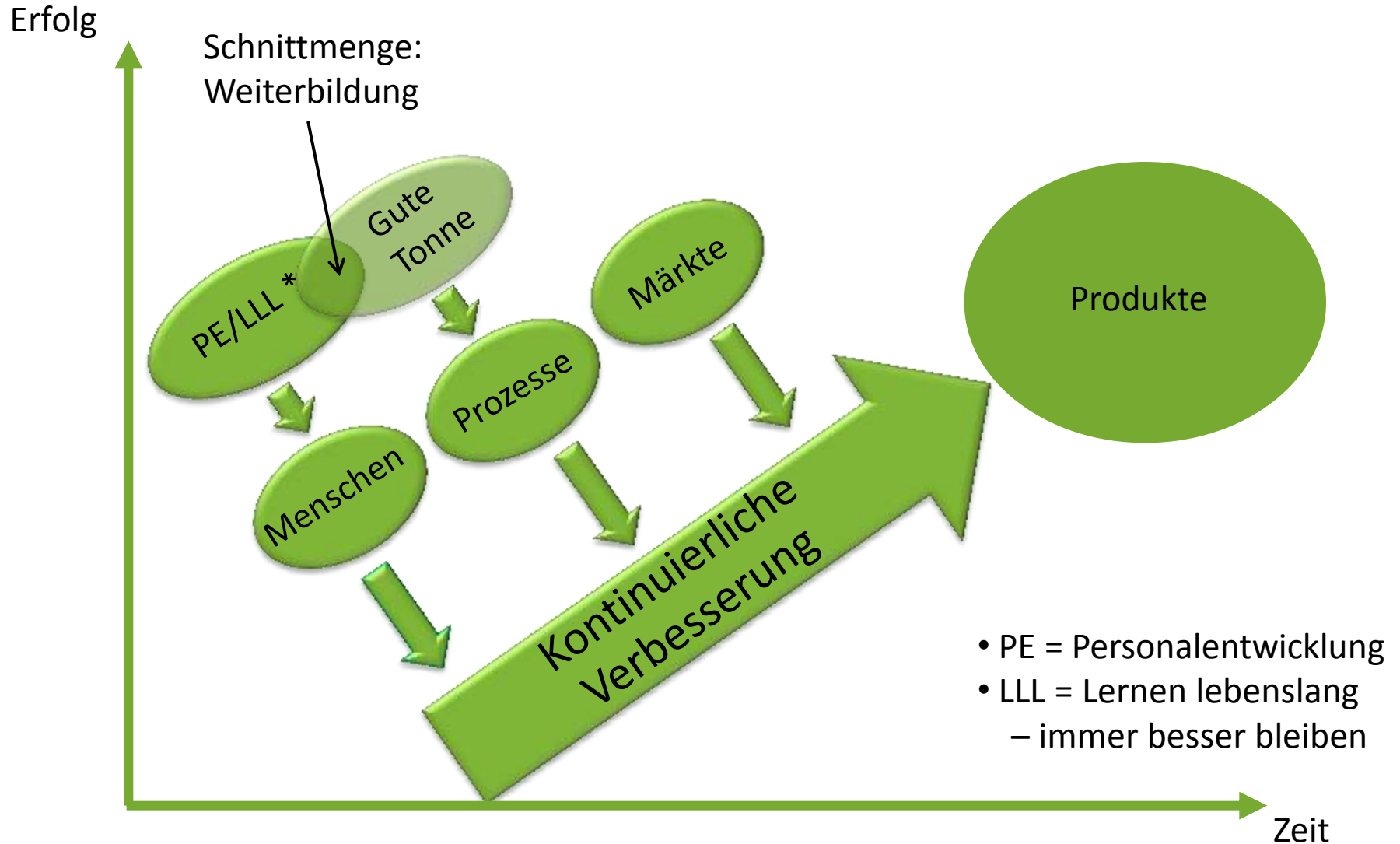
- 1856** Gründung als reines Hochofenwerk südlich von Osnabrück; Namensgeber sind König Georg V. und Königin Marie, letztes Herrscherpaar des Königreichs Hannover.
- 1923** Das Werk ging in Klöckner-Besitz über.
- 1993** Übernahme der Georgsmarienhütte durch Dr. Jürgen Großmann
- 1994** Umstellung der Stahlproduktion vom Hochofen-Konverter-Betrieb auf das Gleichstrom-Elektrolichtbogenofen-Verfahren.
- 1997** Gründung der Georgsmarienhütte Holding GmbH.
- 2006** Ersatz der beiden über 40 Jahre alten Hubherdöfen des Walzwerks durch einen neuen Hubbalkenofen.
- 2007** Erweiterung der Sekundärmetallurgie Stahlwerk durch einen zweiten Pfannenofen.
- 2009** Inbetriebnahme
- neue Richt- und Prüfanlage
 - neue Dampfauskopplung am Abgassystem des Elektrolichtbogenofens.



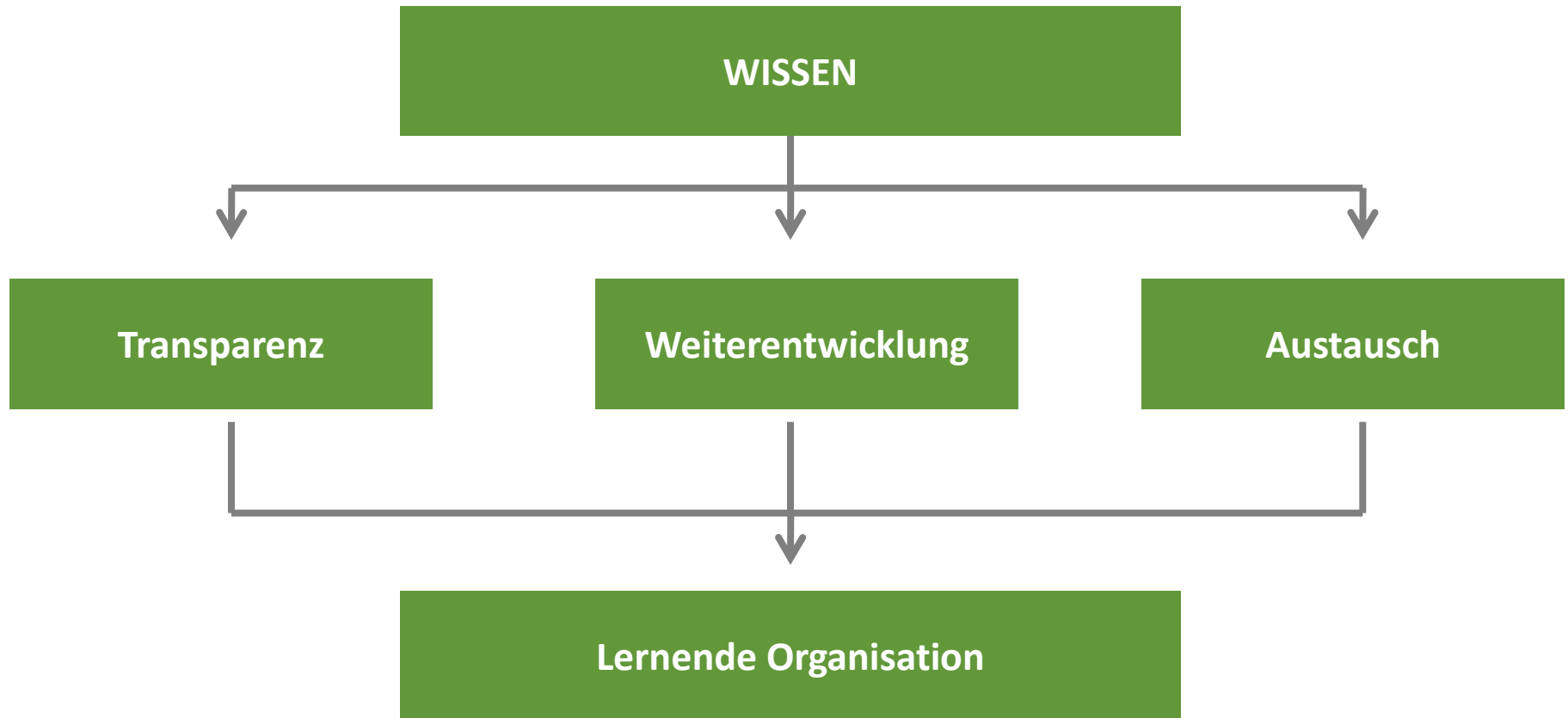
Arbeitsplatz- und Standortsicherung durch:



ZIELE DER „GUTEN TONNE“



„Vorhandene Ressourcen nutzen!“





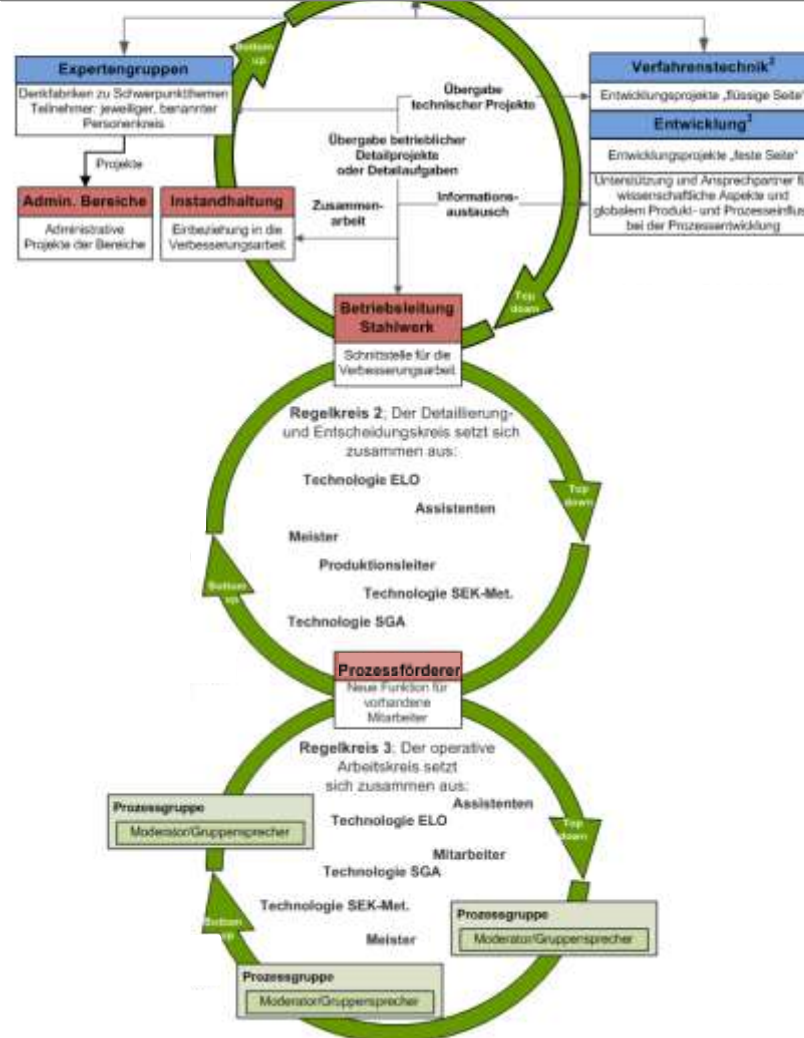
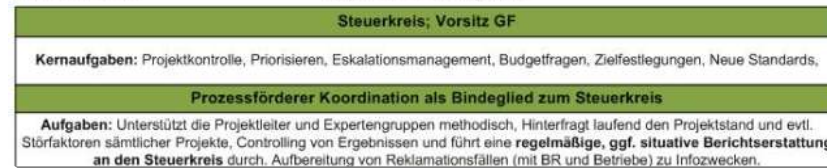
- **Wenn alle an einem Strang ziehen, dann ...**

- **Verantwortungsbewusstsein für Arbeitsprozesse**
 - **höheres Qualitätsbewusstsein**
- **stärkere Verzahnung der Betriebe, Schichten, Bereiche**
 - **höhere Flexibilität**
- **Unternehmensidentifikation**
 - **geringere Leerlaufzeiten**
 - **Mitarbeiterzufriedenheit**

... ist und bleibt die GMH Marktführer

Stahlwerk

Regelkreis 1: Strategiekreis



WAS IST DER PROZESS „GUTE TONNE“?

„Gute Tonne“ will:

- Mitarbeiter einbinden / Zusammenarbeit verbessern
- Arbeit vereinfachen und optimieren
- Qualität verbessern
- Entwicklung zu einer lernenden Organisation / Verständnis für lebenslanges lernen schaffen – Qualifikationsniveau der Mitarbeiter ständig weiter ausbauen

„Gute Tonne“ beinhaltet:

- Schaffung / Verbesserung der Rahmenbedingungen (Zeit, Geld, Organisation)
- Austausch von Wissen (auch schicht- /bereichsübergreifend)
- Erfahrung von allen Schichten / Mitarbeitern nutzen
- Informationen weitergeben (miteinander reden)
- Qualifizieren, Coaching on-the-job, Training on-the-job

Motivation der Projektgruppen:

- zeitnahe Prüfung und Reaktion auf Vorschläge der Projektgruppen
- regelmäßiger Informationsrückfluss an die Projektgruppen (insb. Erfolge)
- offene Meinungen und Äußerungen von Abweichungen etc. wird **nicht** negativ sanktioniert

Standards einzuhalten:

- Aufgabenstellungen müssen in der vorgegebenen Zeit zu bearbeiten sein
- zu Beginn wird ein klares Ziel / eine klare Aufgabenstellung kommuniziert
- regelmäßige Workshops (Terminplan)
- Abarbeitung eines „rotem Faden“
- Dokumentation der Ergebnisse nach vorgegebenem Mindeststandards

LERNINSELN IN DEN BETRIEBEN

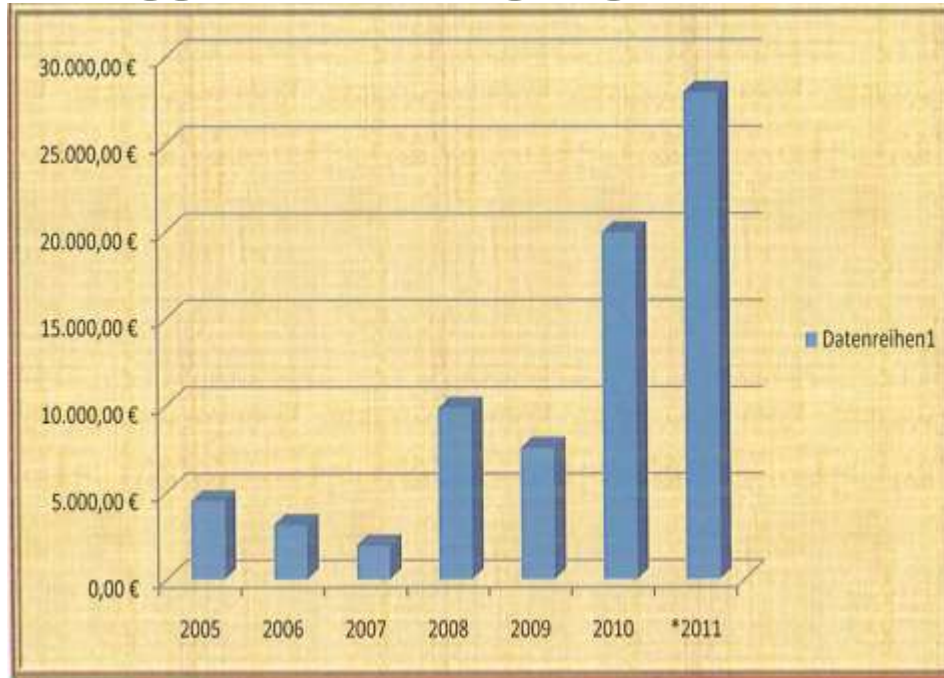


Schaffung von Schulungsmöglichkeiten DIREKT am Arbeitsplatz

- Vorteile:
 - Kurzschulungen können kurzfristig durchgeführt werden
 - Durch die Nähe zum Arbeitsplatz können Schulungsinhalte direkt an den Maschinen gezeigt werden und in den Lerninseln vertieft werden.
 - Berührungängste der Mitarbeiter an Schulungen teilzunehmen sinkt.

- Waggonbeschädigungen allgemein
 - Reduzierung von Reparatur- und Wartungskosten an Seitenstaplern
 - Reduzierung von Waggonbeschädigungen
- Verringerung der Wasserstoffüberschreitungen bei Stranggusserstchargen
 - Schulung Flüssigverbund
 - Verbesserung des Reinheitsgrades
 - Fachschulung Legierungsmittel
- Reduzierung von Kratzern und Riefen am Rechenkühlbett
 - Erstellung eines Einlagerungskonzeptes
 - Interne Verwechslung
- Integration des Sägebearbeitungszentrums in den Produktionsprozess
 - Einführung des elektronischen Schichtbuches
- Optimierung und Verringerung der Verbrauchsmaterialien bei der Schliffflächenpräparation
 - Arbeitsgruppe zum Thema Umbuchungsaufträgen
 - Aufbau eines Unternehmensgedächtnisses (CRM)
 - Autosignatur
 - Navigator
 - Personaleinsatzplanung (PEP)

■ Waggonbeschädigungen



Kosten pro Jahr wegen Waggonentgleisungen
* 2011 ist noch nicht komplett abgerechnet!



Einlagerungsstrategie Fertigmateriale

- Mitglieder der Projektgruppe kamen aus schnittstellenübergreifenden Bereichen wie der Arbeitsvorbereitung, Technologen, Meistern, Verladung und Versand
- Folgende Fragestellungen wurden bearbeitet:
 - Welchen Lagerort weisen wir welchem Kunden zu?
 - Welche Materiallängen und welche Mengen müssen berücksichtigt werden?
 - Wo ist die optimale Verladestelle für LKW- und Waggonversand?
 - Hallenkapazitäten, Transportwege usw.?



■ Reduzierung von Oberflächenbeschädigungen im Auflaufbereich des Rechenkühlbettes

- Einsatz von Keramikrollen als Abweiserrollen

■ Normale Stahlrolle

- Deutlicher Verschleiß sichtbar
- Sehr raue Oberfläche



■ Keramikrolle

- So gut wie kein Verschleiß sichtbar - und spürbar
- Absolut glatte Oberfläche (keine Anhaftungen auf dem Rollenmantel)



- Reduzierung von Oberflächenbeschädigungen im Auflaufbereich des Rechenkühlbettes
 - Ausrichtung der angetriebenen Rollgangsrollen
 - Andere Materialien für die Verschleißplatten
 - Schaffung einer zeitnahen visuellen Kontrolle des gewalzten Materials an Bühne 6



- die Produkte & Prozesse

„Die administrativen Bereiche und ihr Beitrag zum Unternehmenserfolg“

Zielsetzung:

- Verständnis der Schnittstellen zwischen Betrieben und administrativen Bereichen steigern
- Optimierung der Schnittstellen hinsichtlich Effizienz und Effektivität

Vorgehen:

- Themenvorschläge in einem gemeinsamen Abstimmungsprozess (mit den Betrieben) festlegen
- Bestimmung von Teilnehmergruppen
- Durchführung von Workshops (Vortrag mit anschließender Diskussion)



Es war sehr hilfreich zu sehen, welche Auswirkungen fehlerhaftes Material im Produktionsablauf des Finalbetriebes hat.

Hospitation im Finalbetrieb



Es war eine gute Erfahrung die Arbeitsabläufe vor und nach dem Walzwerk kennen zu lernen und sich mit den Mitarbeitern in den anderen Betrieben auszutauschen.

*Hospitation im
Stahlwerk & Finalbetrieb*



Der Besuch im Versand war sehr aufschlussreich. Der Einblick in die Arbeitsweise des anderen erhöht die Akzeptanz und das Verständnis für sein Verhalten und seine Vorgehensweise.

Hospitation im Versand

Die Hospitation auf dem Schrottkran war eine gute Sache man sieht die eigene Arbeit mal aus einem anderen Blickwinkel.

*Hospitation im
Stahlwerk / Schrotthalle*





Es war sehr lehrreich zu sehen, welche Auswirkungen fehlerhafte Stempelungen bei Stranggussknüppel verursachen.

Hospitation Stahlwerker im Walzwerk

Es war interessant die Mitarbeiter persönlich kennen zu lernen, die man sonst nur über Sprechfunk hört.

Hospitation Stahlwerker im Walzwerk





Der Austausch mit den Mitarbeitern des Walzwerkes war richtig gut, meine täglichen Probleme waren ihm so nicht bekannt. Schön wäre hier noch ein regelmäßiger Austausch.

Hospitation im Walzwerk

Auch mal innerhalb eines so großen Betriebes zu hospitieren ist ein gutes Werkzeug um Arbeitsabläufe zu verstehen und zu verbessern. Diese Art von Austausch sollte häufiger und gelöst von der Produktion stattfinden.
Hospitation innerhalb des Finalbetrieb in der Warmbehandlung



Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit ! ! !