



Pressekontakt: Mag. Silvia Kaltofen
CNH Österreich GmbH
Steyrer Straße 32, 4300 St. Valentin
Tel.: ++43 7435 500 678
Fax: ++43 7435 54 709
Mobil: ++43 676 88086 678
silvia.kaltofen@cnh.com

Presseinformation
4. Dezember 2009

World Class Manufacturing

Steyr-Produktion auf Weltklasse-Niveau

Seit der Einführung des World Class Manufacturing 2008 wurde im Steyr- und Case IH-Werk St. Valentin die bekannt hohe Qualität und Effizienz nochmals gesteigert. Ein hervorragendes Zeugnis stellte Professor Yamashina, höchster Auditor der FIAT-Gruppe, dem WCM-Team von St. Valentin anlässlich des Audits am 25. November 2009 aus.

„Ein Unternehmen im Sinne der World Class Manufacturing Philosophie (WCM) zu führen, bedeutet eine ständige Verbesserung unter Einbeziehung der Geschäftsleitung, der Führungskräfte und aller Mitarbeiter“, erläutert DI Hans Jochen Kessler, Geschäftsführer und Werksleiter von St. Valentin. Um das Ziel zu erreichen, müssen alle Mitarbeiter gleichermaßen und in einem stetigen, immer wieder ablaufenden Prozess daran arbeiten.

Wie funktioniert WCM

WCM wird weltweit in allen Produktionswerken der FIAT-Gruppe implementiert, darunter auch in allen Werken des CNH Konzerns.

Ziele von WCM sind unter anderem die Effizienzsteigerung im Produktionsprozess. Das heißt die Optimierung von Wartezeiten, Vermeidung unnötiger Wege und Verpackungen, überflüssiger Arbeitsschritte oder Mehrproduktionen werden in einem ganzheitliche System aus verschiedenen Instrumenten zusammengeführt.

Anschaulich wird die WCM-Methode in einem technischen und einem Management-Säulensystem. Wichtige Bestandteile des Fundaments sind unter anderem Einsatz, Kommunikation, Weiterentwicklung oder Standardisierung. Die darauf bauenden zehn Säulen stehen zum Beispiel für Sicherheit, Kostenanalyse, Arbeitsplatz-Organisation oder Logistik & Kundenservice. Für jede der zehn Säulen ist ein so genannter „Pillar Leader“ verantwortlich.

Gute Ergebnisse im WCM-Audit

Stand und Fortschritte des Unternehmens wurden vergangene Woche von Professor Yamashina genauestens unter die Lupe genommen und bewertet. Unter der Leitung von Alexander Lindner, dem WCM-Werksverantwortlichen in St. Valentin präsentierte das WCM-Team die geleistete Arbeit und führte den Auditor durch das Werk.

„Wir haben seit Juni 2008 bereits 862 Projekte umgesetzt, 194 davon sichern und verbessern die Qualität unserer Produkte“, erklärt Lindner. „50 Prozent der Arbeitsplätze wurde schon optimiert. Für diese Leistung wurden wir von Prof. Yamashina mit 26 Punkten ausgezeichnet“, kommentiert er stolz.



Als gutes Beispiel für die zahlreichen Verbesserungen nennt Lindner die Bereiche Arbeitsplatzorganisation und Logistik. Dem Montagearbeiter werden nur die für den nächsten Traktor benötigten Teile direkt ans Band geliefert. „Dadurch reduziert sich an einer bestimmten Station der Gehweg von 330 Meter auf 80 Meter, was einer Einsparung von 75 Prozent entspricht. Diese Optimierung steigert natürlich die Arbeitsleistung“, erklärt er.

Orientierung am Kunden

Der Kunde ist beim World Class Manufacturing die wichtigste Orientierung, da alle im Unternehmen ablaufenden Prozesse auf ihn ausgerichtet sind. „Realisiert werden kann WCM aber nur durch kompetente und kreative Mitarbeiter, die auf die permanent wechselnden Bedingungen des Marktes flexibel reagieren können. Somit sind die Mitarbeiter das wichtigste Kapital des Unternehmens“, äußert sich auch DI Hans-Jochen Kessler über die WCM-Methode sehr positiv.

Positive Auswirkungen für die Mitarbeiter ergeben sich in verbesserten Arbeitsbedingungen, aber auch im Auftrag, selbstverantwortlich seinen eigenen Beitrag zu leisten und sich aktiv an den Veränderungen und Verbesserungen zu beteiligen. Vertrauensvolle und respektvolle Zusammenarbeit, Zuverlässigkeit und Qualitätsbewusstsein gehören ebenso zu den Pflichten aller Mitarbeiter wie selbständiges, zielorientiertes Handeln, die Einbringung von Vorschlägen, Aufgeschlossenheit gegenüber Weiterentwicklungen oder das Thema Sicherheit.

Das Werk St. Valentin ist nicht zuletzt durch World Class Manufacturing weiterhin in der Lage, von den Kunden stark nachgefragte Produkte mit höchster Qualität, Wertbeständigkeit und attraktivem Preis in Österreich zu produzieren.

Steyr steht seit mehr als 60 Jahren für Top-Technologie aus Österreich und ist spezialisiert auf Traktoren mit höchster Qualität, ausgezeichnetem Komfort und hoher Wertbeständigkeit. Die Steyr-Modellpalette überzeugt laufend mit technischen Innovationen und präsentiert sich dabei stärker denn je. Dies garantiert höchste Produktivität in der Landwirtschaft, im Forst- und im Kommunalbereich. Das Steyr-Händlernetzwerk bietet optimale Betreuung der Kunden vor Ort. Weitere Informationen finden Sie auf www.steyr-traktoren.com.

CASE IH ist die Marke für den professionellen Landmaschineneinsatz, basierend auf mehr als 160 Jahren Erfahrung bei der Konstruktion und dem Vertrieb von Landmaschinen. Kraftvolle Traktoren, Mähdrescher und Pressen, unterstützt von einem weltweiten Netzwerk professioneller Servicepartner, garantieren CASE IH Kunden exklusive Lösungen und Services für eine produktive und nachhaltige Landwirtschaft im 21. Jahrhundert. Weitere Informationen zu CASE IH Produkten finden Sie online unter www.caseih.com.

STEYR Bildservice
Kontakt:
Conquest Integrated Communications
E: brigitta.hasch@conquest.at
T: 0732 / 67 40 41
F: 0732 / 67 40 41-85

Abdruck honorarfrei, Beleg erbeten



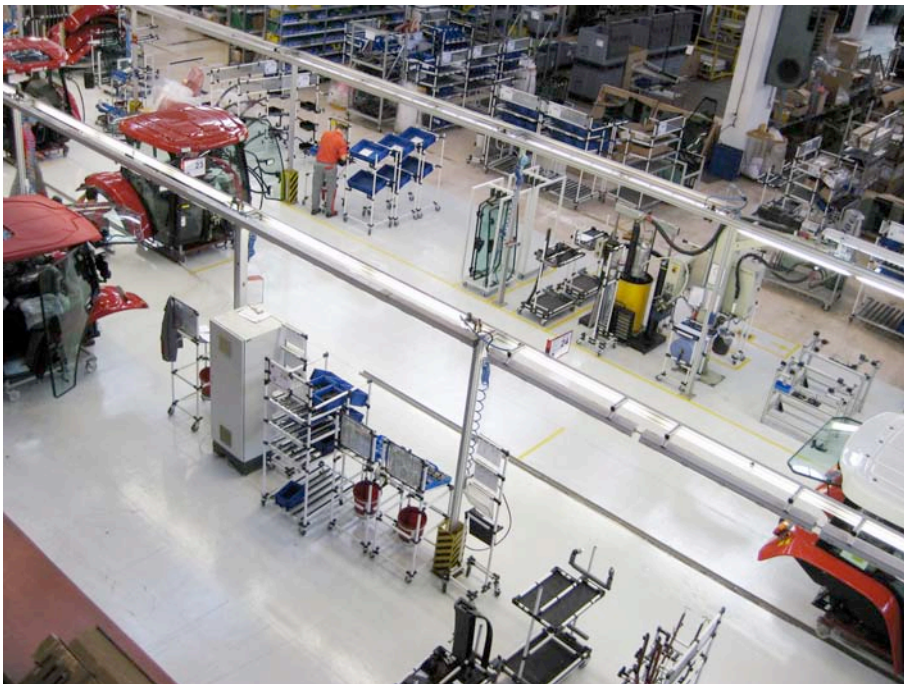
Durch Optimierungsmaßnahmen im WCM Prozess wurden die Wegstrecken für die Montagearbeiter um 75% reduziert.



Geschäftsführer und Werksleiter DI Hans Jochen Kessler und WCM-Werksverantwortlicher Alexander Lindner freuen sich mit ihrem Team über das gute Zeugnis, das ihnen von Prof. Yamashina beim Audit ausgestellt wurde.



Detaillierte WCM-Präsentation bei allen Stationen der Werksführung.



Blick auf die optimierten Arbeitsplätze der Kabinenmontage.