

Automotive Lean Production Award

Award & Study Fragebogen 2026



Bewerbungsschluss 16. Mai 2026

Preisverleihung: ALP Kongress
am 24. – 25. Nov. 2026



Eine Initiative von

**AUTOMOBIL
PRODUKTION**

**AGAMUS
CONSULT**

Automotive Lean Production Award

Die Gewinner 2025 in 6 Kategorien:

OEM

Porsche Leipzig GmbH, Deutschland

Part Supplier

BMW Group Werke Landshut & Wackersdorf,
Produktion Cockpit, Deutschland

Digital Use Case OEM: Smart Safety

Iveco Valladolid, Spanien

Digital Use Case Supplier:

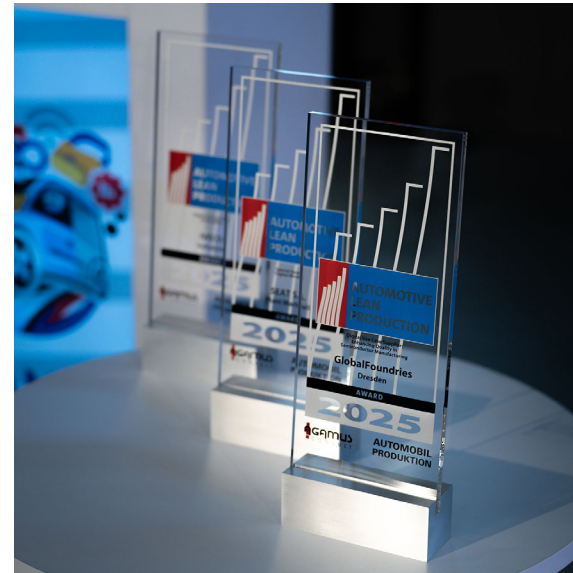
Enhancing Quality in Semiconductor
GlobalFoundries, Dresden, Deutschland

Special Award: Digital Mindset

SEAT S.A. Martorell, Spanien

Special Award: Rapid Transformation

Gebauer & Griller Kabelwerke Gesellschaft m.b.H.,
Wien, Österreich



Preisverleihung 2025 beim Gewinner von 2024: Volkswagen Poznań lud für den Kongress nach Polen ein. (v.l.n.r.)
Jose Arreche Artajo (SEAT S.A. Martorell), Pascal Nagel (Automobil Produktion), Dr. Manfred Horstmann (GlobalFoundries),
Dr. Werner Geiger (Agamus), Gerd Rupp (Porsche Leipzig GmbH), Markus Ganahl (GG Group), Dr. Holger Fastabend
(GG Group), Wolf Duwenkamp (BMW Group), Marc Kräutle (Agamus), Jose Manuel Jaquotot Herranz (Iveco Valladolid)

Automotive Lean Production Studie und Fachkongress

Das Branchenmagazin Automobil Produktion und Agamus Consult führen 2026 zum 20. Mal die **Studie Automotive Lean Production** durch.

Die umfassende Studie fokussiert sich auf die Umsetzung von Lean Production Strukturen in der europäischen Automobilindustrie:

Was macht **Lean** in der Praxis so erfolgreich? Welche Lean-Bausteine werden wie implementiert? Welche konkreten Ergebnisse werden bei Qualität, Kosten und Lieferperformance erzielt? Wie entwickelt sich das Lean-Wissen in der Personalstruktur? Wie wirkt sich speziell die **Digitalisierung** der Fertigung auf die Produktionssysteme aus? Wie steht es um die Anwendung von Lean Tools und der **Nachhaltigkeit**?

Allein die interne Beschäftigung mit den Lean-Strukturen bei der Bearbeitung des Fragebogens (Lean Expertise von Agamus Consult aus 20 Jahren ALP Initiative) ist schon wertschöpfend.

Die Teilnahme ist **kostenlos** und erfolgt mit der Einsendung des folgenden Fragebogens (deutsch oder englisch). Einzige Bedingung: Das Werk hat mehr als 250 Mitarbeiter.

Alle Teilnehmer erhalten auf Wunsch eine **individuelle Einzelauswertung mit Benchmarks** im internationalen Vergleich.

Die besten Werke werden für den **Automotive Lean Production Award** nominiert und zusätzlich vor Ort evaluiert. Nach der finalen Auswertung folgt der

Automotive Lean Production Kongress mit Awardverleihung am 24.-25. Nov 2026 bei Porsche Leipzig

Auf dem hochkarätig besetzten Event präsentieren die Gewinner dem Fachpublikum der Automobilindustrie ihre erfolgreichen Projekte. Alles mit einem Ziel:

Von den Besten lernen: Excellence in Lean & Digitalisierung

Mit auf dem Programm: Aktuelle Fachvorträge, Roundtables, Workshops – und natürlich die festliche Siegerehrung in den 5 Award-Kategorien.

Die Gewinner erhalten vom Branchenmagazin Automobil Produktion auf Wunsch ein redaktionelles Profil über ihr Werk zur positiven Kommunikation in den Medien.

Die Automotive Lean Production Initiative:

Ein Gemeinschaftsprojekt von Automobil Produktion und Agamus Consult.

Die Teilnahme am Wettbewerb war für uns eine lohnenswerte Gelegenheit, uns im internationalen Benchmark-Vergleich mit anderen Werken zu messen und von den Agamus Experten umfangreich bewerten zu lassen. Potenziale erkennen und unsere Produktionswelt stetig weiter verbessern – das entspricht dem Porsche Pioniergeist. Als Preisträger der Kategorie OEM dürfen wir Gastgeber für den Kongress 2026 sein. Ich freue mich, Sie im November 2026 im Porsche Werk Leipzig begrüßen zu dürfen."

Gerd Rupp, Vorsitzender der Geschäftsführung, Porsche Leipzig GmbH

Wir haben von anderen Akteuren aus der Automobilindustrie und aus der Reflexion über unsere Leistungen viel gelernt, um die nächsten Schritte auf dem (nie endenden) Weg der schlanken und kontinuierlichen Verbesserung definieren zu können. Die Studie ist eine hervorragende Gelegenheit für ein Benchmarking und für kritische Gespräche mit den Agamus-Experten, um unsere Vorteile und Lücken zu verstehen und somit in Zukunft erfolgreich zu sein."

Lukas Hlava, Werksdirektor TE Wört/Dinkelsbühl

GlobalFoundries ist stolz darauf, als erstes Halbleiterunternehmen überhaupt den Lean Manufacturing Award von Agamus erhalten zu haben. Der Lean Manufacturing Workshop bot uns die Gelegenheit, die Herausforderungen der Automobilindustrie besser zu verstehen. Dieses wachsende Feld wird von GlobalFoundries durch die Bereitstellung von „Essential Chips“ weiter ausgebaut. Die Kombination der wesentlichen Prinzipien des Lean Manufacturing Ansatzes mit digitalen Lösungen birgt ein enormes Wachstumspotenzial, das sowohl für die Automobil- als auch für die Halbleiterindustrie von zentraler Bedeutung ist."

Dr. Manfred Horstmann, SVP GFES & GM European Fabs, GlobalFoundries

Ich freue mich, dass 2025 der renommierte Automotive Lean Production Kongress in Poznań stattgefunden hat, in einer Stadt, in der sich Entwicklung und Tradition ergänzen. Hier, im Volkswagen Werk Poznań, produzieren wir seit mehr als 20 Jahren mit Stolz den Volkswagen Caddy. In unserem Werk setzen wir auf innovative Lösungen bei Prozessen und Technologie. Daher ist es ein perfekter Ort für Diskussionen und den Erfahrungsaustausch zum Thema Lean in der Automobilindustrie."

Stefanie Hegels, Werkleiterin Volkswagen Poznań

A. Kontaktdaten		
1	Name und Position Studienteilnehmer:	
2	Firma und Anschrift:	
3	Telefonnummer:	
4	E-Mail:	
5	Wie lautet die genaue Bezeichnung Ihrer Einheit (Unternehmen, Werk, ...), mit der Sie an der Studie teilnehmen? Im Folgenden stets als Werk bezeichnet:	
6	Nennen Sie die beiden wichtigsten Produkte Ihres Werkes:	
		JA NEIN
7	Wollen Sie sich um einen der Awards für Ihr Werk bewerben? (Auch wenn Sie sich nicht für den Award bewerben, erhalten Sie die Ergebnisse der Studie)	

B. Strukturdaten		
8	Wie viele Mitarbeiter arbeiten in Ihrem Werk?	
9	Wie hoch ist die Quote der direkten Mitarbeiter zur Gesamtbelegschaft? (Direkte MA = verbringen mind. 80% der Anwesenheit mit wertschöpfenden Tätigkeiten)	%
10	Wie hoch liegt der Frauenanteil ab der Führungsebene Team-Leiter bis zum Top Management?	%
11	Wie hoch liegt die Fluktuationsquote bei den direkten Mitarbeitern? (Direkte MA = verbringen mind. 80% der Anwesenheit mit wertschöpfenden Tätigkeiten)	%
12	Wie hoch liegt die Fluktuationsquote bei den indirekten Mitarbeitern? (Indirekte MA = verbringen weniger als 80% der Anwesenheit mit wertschöpfenden Tätigkeiten)	%
13	Wie hoch liegt die Abwesenheitsquote bei den direkten Mitarbeitern? (Direkte MA = verbringen mind. 80% der Anwesenheit mit wertschöpfenden Tätigkeiten)	%
14	Wie hoch liegt die Abwesenheitsquote bei den indirekten Mitarbeitern? (Indirekte MA = verbringen weniger als 80% der Anwesenheit mit wertschöpfenden Tätigkeiten)	%
15	Wie ist die Führungsspanne der untersten Führungsebene (z.B. Teamleiter, Vorarbeiter)?	
16	Wie hoch ist der Anteil der direkten wertschöpfenden Arbeitszeit an der Gesamtarbeitszeit der untersten Führungsebene?	%
17	Welchen Umsatz erzielte Ihr Werk im letzten Geschäftsjahr?	Mio. €
18	Wie viel Prozent Ihres Umsatzes erwirtschaften Sie direkt mit Unternehmen aus der Automobilindustrie?	%
19	Wie beliefern Sie Ihre Kunden? (Bitte unterscheiden Sie nach den folgenden Arten in Prozent nach Warenwert)	
	Batch (Losgrößen)	%
	Just in Time (JIT)	%
	Just in Sequence (JIS)	%
20	Welches sind die hauptsächlichen Produktionstechnologien im Werk? (Bitte geben Sie hierzu die relative Verteilung der direkten Mitarbeiter in der Produktion an)	
	Montage	%
	Roboterschweißen (z.B. Karobau)	%
	Gießen (Metall)	%
	Pressen, Stanzen, Schmieden... (Metall)	%
	Spanende Bearbeitung	%
	Lackieren, Pulverbeschichten, Härten, Galvanik...	%
	Kunststoffverarbeitung (z.B. Spritzgießen, Thermoforming, RIM-Verfahren)	%
	Herstellung elektronischer Baugruppen (z.B. SMD-Bestückung)	%
	Sonstige (Bitte nennen): _____	%

C. Lean – Struktur und Umsetzungsstand						
	Inwieweit haben Sie folgende Lean-Bausteine nachhaltig in Ihrem Werk implementiert?	NICHT IMPLEMENTIERT	PILOT	ZUR HALFTE	WEITGEHEND	VOLLSTÄNDIG
21	5S Ordnungs- und Sauberkeits-Programm in allen relevanten Bereichen					
22	FMC - Flexible Manpower Cell Arbeitsumgebung, bei der sich Mensch und Maschine rasch auf veränderte Kundennachfragen einstellen können					
23	Flexible Arbeitszeit Zum Beispiel Arbeitszeitkonten					
24	Fließfertigung Anordnung der Arbeitsstationen entspricht dem Materialfluss; synchrone und verkettete Prozesse					
25	Gruppen-/Teamarbeitsmodelle Mehrfachqualifikation, teilautonome Arbeitsgruppen					
26	Kaizen- bzw. KVP-Workshops Workshops mit den am Prozess beteiligten Mitarbeitern zur kontinuierlichen Verbesserung					
27	Lieferantenentwicklung Aktive Weiterentwicklung des Lieferanten durch den Kunden hin zu einer weitgehenden Integration des Material- und Informationsflusses					
28	Zyklischer Materialversorger in der Produktion Milkrun, Waterspider, etc.					
29	Nivellierung der Fertigung Geglättete Einsteuerung von Kundenabrufen mit dem Ziel, für einen definierten Zeitraum konstante Mengen in definierten Intervallen zu produzieren					
30	Poka Yoke Vermeidung von Fehlern durch ein spezielles Design des Materials oder des Herstellprozesses; fehlerhandlungssichere Prozesse, Prüfmittel und Einrichtungen					
31	Q-Tools QFD, FMEA, 6-Sigma, 8D-Reports, A3-Problemlösungsprozesse, etc.					
32	Schnelle Reaktionssysteme Standardisierte Eskalationsroutinen, die bei Problemen die notwendigen Ressourcen ereignis- und zeitgesteuert zur Verfügung stellen, z.B. "Reißleine"					
33	Schnellrüsten Kurze Rüstzeiten, um flexibel auf Kundenanforderungen zu reagieren; Ziel: Bestandssenkung und Erhöhung der Flexibilität					
34	Standardisierte Arbeit Klare Visualisierung der Arbeitsgänge, definierte Werkerzyklen in Abhängigkeit des Kundentaktes; Ziel: Prozesssicherheit und effizienter Mitarbeiterereinsatz					
35	Standardisierte Kennzahlen Kennzahlen, die die notwendigen Effizienzkennzahlen auf Arbeitsbereichsebene darstellen und zu aussagekräftigen Bereichskennzahlen aggregiert werden					
36	TPM - Total Productive Maintenance Instandhaltungs-Strategie, autonome Instandhaltung, Fremdleistungsmanagement, Ersatzteilmanagement, Kapazitäts- und Terminplanung in der Instandhaltung					
37	Verbrauchssteuerung Zieh-Prinzip/Pull-Prinzip, selbststeuernde Regelkreise					
38	Visual Management Optische Kennzeichnung von Standards im Material- und Informationsfluss, damit Abweichungen offensichtlich werden & unverzüglich gegengesteuert werden kann					
39	Wertstrommethodik Grafische Darstellung des Material- und Informationsflusses als Map und als Design, Ermittlung der Gesamtdurchlaufzeit und der enthaltenen nichtwert-schöpfenden Aktivitäten					
40	Shopfloor Management Führen vor Ort; standardisierte Arbeit und Regelkreise für Mitarbeiter und Führungskräfte					

D. Entwicklung der Leankompetenz			JA	NEIN
41	Seit wann (Jahreszahl) führen Sie in nennenswertem Umfang Lean-Prinzipien und -Tools ein?			
42	Wann (Jahreszahl) wurde der letzte Restart bzw. der letzte Refresh des Produktionssystems vorgenommen?			
43	Führen Sie Reifegradmessungen zum Status Ihres Produktionssystems durch?			
	Falls ja: Welchen Gesamtreifegrad weist Ihr Werk auf? (Angabe positiv in 0-100%)		%	
44	Wie viele freigestellte Lean-Experten (FTE), die keine Linienfunktion wahrnehmen, haben Sie pro 100 Mitarbeiter?			
45	Wie hoch waren die relativen Verbesserungen in Prozent, die Sie durch Ihre Lean-Aktivitäten in den letzten zwei Jahren erzielt haben? Welche relativen Verbesserungen planen Sie in den nächsten zwei Jahren zu erreichen? Bezüglich:	VERBESSERUNG IN DEN LETZTEN 2 JAHREN	VERBESSERUNG IN DEN NÄCHSTEN 2 JAHREN	
	Produktivität	%	%	
	Reduzierung der Kosten	%	%	
	Interne PPM	%	%	
	PPM von Lieferanten	%	%	
	PPM zu Kunden	%	%	
	Durchlaufzeit	%	%	
	Bestände	%	%	
	OEE	%	%	
	Reaktionsgeschwindigkeit	%	%	
	Flexibilität	%	%	
	Ergonomie	%	%	
	Sonstige (Bitte nennen): _____	%	%	
46	Wie viele Verbesserungsvorschläge pro Mitarbeiter und Jahr gibt es?			
47	Welcher Anteil der Verbesserungsvorschläge hat zu in "Euro" ausgewiesenen Savings geführt?		%	

E. Digitalisierung - Struktur und Umsetzungsstand						
	Inwieweit haben Sie folgende Digitalisierungs-Bausteine nachhaltig in Ihrem Werk implementiert?	NICHT IMPLEMENTIERT	PILOT	ZUR HÄLFTE	WEITGEHEND	VOLLSTÄNDIG
48	Virtual Reality für Arbeitsplatzgestaltung und Werkertraining Der Arbeitsplatz wird nach der Planung virtuell getestet und von Schwachstellen befreit. Für eine effektive Einarbeitung bzw. einen verkürzten Anlauf werden die Werker anschließend am virtuellen Arbeitsplatz geschult.					
49	Einsatz von Assistenzsystemen für Werker Werker nutzen Assistenzsysteme auf Basis der vernetzten Infrastruktur bei unterschiedlichen Aufgaben in der Fertigung/Montage.					
50	Einsatz mobiler Assistenzsysteme für die untere Führungsebene der Produktion Die untere Führungsebene in der Produktion nutzt mobile Assistenzsysteme auf Basis der vernetzten Infrastruktur für Führungs- und Steuerungsaufgaben.					
51	Mensch-Roboter-Kollaboration Mitarbeiter teilen sich ihren Arbeitsraum mit Robotern ohne trennende Schutzeinrichtungen und ohne Abstriche der Sicherheit des Mitarbeiters. Die Arbeitsschritte zwischen Mensch und Roboter sind flexibel kombinierbar.					
52	Intuitive Methoden der Roboter-Programmierung Roboter werden nicht mehr aufwendig über Text (Quellcode) programmiert. Stattdessen werden die Roboter durch Teach-by-Demonstration (Mensch macht Montagebewegung vor), app- oder sprachbasierte Lösung angelernt.					
53	Inline Bauteilherstellung mittels additiver Verfahren Einsatz additiver Verfahren zur Herstellung von Bauteilen, um einer zunehmenden Individualisierung der Kundenwünsche nachzukommen (Losgröße 1, Reduzierung Vorlaufzeiten, Reduzierung der Logistikkosten).					
54	Systeminhärente Qualitätssicherung Bei Qualitätsproblemen greift das System in Echtzeit in die bestehenden Regelkreise ein und veranlasst Prozesse zur Behebung des Problems (Closed Loop).					

55	Predictive Maintenance Durch die Ermittlung optimaler Wartungszeitpunkte auf Basis der Echtzeitmessung können Fehler durch Instandhaltung oder frühzeitige Reparaturen verhindert werden.					
56	Augmented Reality Instandhaltung und Qualitätsprüfungen können mit Hilfe eingeblendeter virtueller Objekte (zur besseren Erläuterung) unterstützt werden.					
57	Flexible Fertigungskonzepte Fertigungsanlagen sind modular aufgebaut und lassen sich flexibel anpassen oder erweitern. Technologiekomponenten können nach dem Plug & Play-Prinzip mit minimalem Integrationsaufwand ausgetauscht und sofort in den Produktionsprozess eingebunden werden.					
58	Digitales Shopfloor Management Relevante Shopfloor-Daten sind in Echtzeit standortübergreifend abrufbar (Wissensmanagement) und werden in regelmäßigen Abstimmungen mit allen Prozessbeteiligten am virtuellen Board verwendet.					
59	Digitale Integration der Wertschöpfungspartner Alle Wertschöpfungspartner (Lieferanten, Kunden, Dienstleister, etc.) nutzen weltweit die gleichen (aktuellen) Daten.					
60	Digitaler Zwilling der realen Produktion Alle Betriebsmittel, Produkte, Anlagen sowie deren Zustände sind eindeutig identifiziert und in einer digitalen Welt abgebildet und miteinander verknüpft.					
61	Digitale Plattform steuert die reale Produktion Eine Produktions-Prozess-Plattform auf Basis des digitalen Zwillings steuert die reale Produktion und Logistik in Realtime, indem bei Änderungen des Zwillings die Arbeitsorganisation autonom mit angepasst wird (Integration von Industrial Engineering, operativer Planung, Steuerung und Durchführung von Produktion und Logistik).					
62	Digitale Integration der Fertigung und Logistik Bei Änderungen in der Fertigung (z.B. Produkt wird an anderer Anlage/Station gefertigt) werden die betroffenen logistischen Prozesse sowie die Simulations- und Produktionsplanungstools in der digitalen Welt automatisch an die Änderungen angepasst.					
63	Process Mining Geschäftsprozesse werden auf Basis von Prozessdaten aus IT-Systemen automatisch rekonstruiert und analysiert (z.B. auf Abweichungen vom Standard).					
64	Digitale Tools zur Erreichung von Nachhaltigkeitszielen Digitale Werkzeuge und Plattformen werden genutzt, um CO2-Emissionen in Echtzeit zu überwachen und Strategien zur Erreichung von CO2-Neutralität zu unterstützen.					
65	Automatisierte Intralogistik Automatisierung des innerbetrieblichen Materialflusses durch Fahrerlose Transportsysteme (FTS) oder mobile Roboter. Wiederkehrende Transportaufgaben (z. B. Routenzüge, Linienversorgung) werden autonom ausgeführt.					
66	5G Campus Netze Betrieb eines werkseigenen 5G-Netzes für Echtzeit-Kommunikation, um eine große Anzahl an Sensoren und autonomen Robotern störungsfrei und sicher zu vernetzen.					
67	Cybersecurity & Datensicherheit Ganzheitlicher Schutz der Produktionsanlagen vor Cyberangriffen durch Segmentierung, Echtzeit-Überwachung des Datenverkehrs und Schutzkonzepte für Bestandsanlagen.					

F. Lean und Industrie 4.0 – Voraussetzungen, Kulturwandel, Zukunftstrends							
68	Inwieweit stimmen Sie folgenden Aussagen zum Zusammenspiel von Lean und Industrie 4.0 zu? (Bitte jeweils mit 0: stimme nicht zu bis 3: stimme voll zu bewerten)						0 - 3
	Lean ist die Voraussetzung für eine erfolgreiche Umsetzung von Industrie 4.0.						
	Industrie 4.0 wird unsere bisherigen Lean-Aktivitäten ersetzen.						
69	Bis auf welche Ebene werden Ziele zu folgenden Themen im Policy Deployment (hoshin kanri) heruntergebrochen? (Bitte kreuzen Sie das Zutreffende an)	TOP MANAGEMENT	MITTLERES MANAGEMENT	MEISTER / GRUPPENLEITER	TEAMLEITER	MITARBEITER	NICHT ZUTREFFEND
	Lean						
	Digitalisierung						
	Nachhaltigkeit						

70	Durchdringungsgrad von Smart Applications/Technologien? Bezüglich:	
	Welchen Anteil der Montage machen Sie mit sensitiven Leichtbaurobotern?	%
	Welcher Anteil der innerbetrieblichen Transporte erfolgt durch AGVs?	%
	Wie hoch ist der Anteil der Kommissioniervorgänge, die vollautomatisch ohne manuellen Aufwand durchgeführt werden? (Picking, Transport und Andienung ans Band)	%
	Welcher Anteil der manuellen Kommissioniervorgänge wird unterstützt durch sog. Pick-by-X Technologien (Pick-by-light, -voice, -vision, etc.)	%
	Welcher Anteil Ihres innerbetrieblichen Materialflusses wird online getrackt (z.B. über RFID, UWB)?	%
	Welchen Anteil der Anlagen warten Sie "Condition Based" - also auf Basis einer Zustandsüberwachung?	%
	Welcher Anteil der manuellen Qualitätskontrollen wurde in den vergangenen 5 Jahren durch smarte Lösungen ersetzt (z.B. Kamerasysteme)?	%
	Welcher Anteil der Schulungen in Ihrem Werk erfolgt über virtuelle Systeme (z.B. E-Learning, VR, AR, Remote)?	%
	Welchen Digitalisierungsgrad weist Ihr Shopfloor Management auf der untersten Kaskade auf? (Anzahl der Prozesse, die mit digitalen Lösungen überwiegend unterstützt werden / Anzahl der Prozesse im Shopfloor Management)	%
	Welcher Anteil der Anlageninbetriebnahmen nehmen Sie vorab virtuell vor?	%
	Welcher Anteil der administrativen Prozesse wird durch einen digitalen Workflow unterstützt?	%
	Wie viele Digitalisierungsprojekte hat Ihr Werk in den letzten 12 Monaten abgeschlossen? (Minstdauer: 3 Monate, abteilungsübergreifend, Reporting mindestens auf Ebene der Technologieleitung (z.B. Montageleitung))	#
	Welcher Anteil Ihres Maschinenparks ist an ein zentrales Datensystem (z.B. MES) mit automatischer Datenerfassung angebunden?	%

71	KI Technologie (Bitte kreuzen Sie das Zutreffende an)									
		OPTIMIERUNG DER PRODUKTIONSPROZESSE	STEUERUNG UND ANPASSUNG VON PRODUKTIONSABLÄUFEN	PREDICTIVE MAINTENANCE	AUTOMATISIERUNG VON ADMINISTRATIVEN AUFGABEN	UNTERSTÜTZUNG DER ENTSCHEIDUNGSFINDUNG	QUALITÄTSVERBESSERUNG	OPTIMIERUNG DER RESSOURCENNUTZUNG	KOLLABORATION VON MENSCH UND MASCHINE	UMSETZUNG VON NACHHALTIGKEITSZIELEN
	Symbolische KI: Regelbasierte Systeme, nutzen Logik und Wissensrepräsentation für Problemlösung.									
	Maschinelles Lernen: Algorithmen lernen Muster aus Daten zur Vorhersage oder Klassifikation.									
	Deep Learning: Neuronale Netze mit vielen Schichten für komplexe Mustererkennung.									
	Evolutionäre Algorithmen: Optimierung durch Selektion, Mutation und Rekombination nach biologischen Prinzipien.									

	Digitale KVP-Werkstatt	JA	NEIN
72	Gibt es in Ihrem Werk eine „Digitale KVP-Werkstatt“ im Sinne von einer definierten organisatorischen Verankerung der Erstellung von No-/Low-Code Apps/Automationen in den Fachbereichen (z. B. Ansprechpartner, Koordination, Key User Netzwerk)?		
73	Gibt es einen standardisierten Prozess zur Einreichung und Priorisierung von Use-Cases (Intake, Backlog, Pitching etc.)?		
74	Gibt es Mitarbeiter in den Fachbereichen, die selbst digitale Lösungen (z. B. Apps/Workflows) erstellen („Citizen Development“)?		
	Falls ja: Gibt es ein Qualifizierungsmodell für diese Mitarbeiter?		
	Falls ja: Gibt es ein Zertifizierungsmodell für diese Mitarbeiter?		
	Falls ja: Dürfen diese Mitarbeiter Apps/Automationen eigenständig in einer Test-/Sandbox-Umgebung erstellen?		
	Falls ja: Sind diese Mitarbeiter dafür anteilig freigestellt?		
75	Gibt es einen Freigabeprozess der dezentral erstellten Apps/Automationen vor produktivem Einsatz (Review von Daten/Security/Support)?		
76	Gibt es für relevante Datenquellen definierte Rollen für Datenverantwortung? (z. B. Data Owner = fachlich verantwortlich; Data Steward = operative Pflege/Bereitstellung/Zugriff)		
77	Ist festgelegt, wie Datenverantwortung in Domänen aufgeteilt wird (z. B. Prozess-, Anlagen-/Maschinen-, Qualitäts-, Logistik-, Stammdaten)?		
78	Gibt es eine Übersicht/Dokumentation der relevanten Datenquellen, Berechtigungen und Verantwortlichkeiten (Datenkatalog)?		
79	Gibt es Monitoring zur Datenqualität (Vollständigkeit, Plausibilität, Aktualität)?		
80	Gibt es Regeln/Mechanismen zu Datenschutz & IP/Urheberrecht (insb. GenAI: Prompting, Guardrails, Logging)?		
81	Welche Aussage trifft für Ihr Werk zu? (Bitte zu jeder Aussage nur eine Antwort)		
	Wir können den Aufwand für die Erstellung von No-/Low-Code Apps/Automationen beziffern.		
	Wir können den Nutzen von No-/Low-Code Apps/Automationen beziffern.		
	Wie hoch ist bei Ihnen das Verhältnis von Nutzen zu Aufwand (z.B. gesparte Euro oder Stunden/investierte Euro oder Stunden)?		
82	Gibt es für produktive (nach Go Live) Apps/Automationen einen benannten Owner inkl. Betrieb/Support (Wartung/Updates, Incident-Prozess)?		
83	Wie viele sog. Low Code APPs (z.B. PowerAPPs) werden in Ihrem Werk pro 1.000 FTE pro Jahr erstellt?		

G. Nachhaltigkeit		
84	Wie hoch ist der Anteil an regenerativer Energie am Gesamtverbrauch?	%
85	Wie hoch ist der Anteil an eigenerzeugter Energie am Gesamtverbrauch?	%
86	Wie hoch waren die relativen Verbesserungen in Prozent, die Sie durch Ihre Nachhaltigkeits-Aktivitäten in den letzten zwei Jahren erzielt haben? Welche relativen Verbesserungen planen Sie in den nächsten zwei Jahren zu erreichen? Bezüglich:	
	THG Emissionen (aus dem Kyoto Protocol)	%
	Abfallmenge	%
	Wasserverbrauch	%
	Energieverbrauch	%
	Anteil an recycelten Materialien	%
	Medienverbrauch (Druckluft, Kühlmittel, ...)	%
	Sonstige (Bitte nennen): _____	%
		JA NEIN
87	Haben Sie jährliche Zielwerte zu den Nachhaltigkeitskennzahlen aus Frage 71 definiert?	
88	Haben Sie ein Zieljahr zur CO2-Neutralität des Werkes definiert?	
	Falls ja: Bis wann möchten Sie dieses Ziel erreichen?	Jahre
89	Wie hoch ist der Anteil des eingesetzten Materials (inkl. Hilfs- und Betriebsstoffe), der als Abfall (z.B. auch Ausschuss, Verschnitt, Restmenge) anfällt und nicht recyclet wird?	%

H. Value Stream Performance		
90	Wie hoch ist der Materialanteil (Rohstoffe und Einkaufsteile) am Gesamtumsatz?	%
91	Wie verteilt sich dieses Material auf die folgenden Lieferarten? (Angabe bitte jeweils in Prozent nach Warenwert)	
	Batch (Losgrößen)	%
	Just-In-Time (JIT)	%
	Just-In-Sequence (JIS)	%
92	Wie hoch ist die durchschnittliche Reichweite (Eigen + Konsi) von Fertigwaren in Tagen?	
93	Wie hoch ist die durchschnittliche Reichweite (Eigen + Konsi) von Rohmaterialien in Tagen?	
94	In welchem Rhythmus (EPEI) produzieren Sie Ihre A-Erzeugnisse? (Bitte nur eine Antwort)	
	Mehrmals pro Tag	
	Jeden Tag	
	Jeden dritten Tag	
	Jede Woche	
	Größer als 1 mal pro Woche oder unregelmäßig	
	Unbekannt/wird nicht analysiert	
95	Wie ist der Liefergrad Ihres Werks aus Sicht Ihrer Kunden? (Bestelltermin, Liefertermin)	%
96	Wie ist der Liefergrad Ihrer Lieferanten aus Sicht Ihres Werks? (Bestelltermin, Liefertermin)	%
97	Bezogen auf Ihre Engpass-Prozesse/-Maschinen: Wie hoch ist die durchschnittliche Overall Equipment Effectiveness (OEE) bezogen auf die Gesamtproduktionszeit?	%
98	Wie hoch ist die Reklamationsquote bei Ihren direkten Kunden? (Nur Produkt- und Logistikfehler)	PPM
99	Wie hoch ist Ihr First-pass yield?	%
100	Anzahl der Tage ohne meldepflichtige Unfälle	Tage
101	Anzahl der Beinaheunfälle je Tausend Anwesenheitsstunden	

I. Best Practice Beispiel "Digital Use Case" (Optional)	
102	Mit der Kategorie „Digital Use Case“ zeichnen wir auch einzelne Projekte und nicht nur gesamte Werke aus. Jeder Teilnehmer hat die Möglichkeit, sich mit einem erfolgreichen Digitalisierungsprojekt um einen der begehrten Awards zu bewerben, bei dem es gelang, die KPIs des Wertstroms zu verbessern. Bitte reichen Sie Ihr Projekt in einer gesonderten Dokumentation ein, deren Form wir Ihnen freistellen. Gehen Sie dabei insbesondere auf die nachfolgenden Aspekte des Projektes ein.
	Name/Bezeichnung
	Start und Ende
	Zielsetzung
	Wesentliche Inhalte/Meilensteine
	Erreichte Verbesserungen (qualitativ, Kennzahlen)
	Innovationen/Was zeichnet das Projekt insbesondere aus?
	Erfahrungen/Lessons Learned
	Rollout/Geplante weitere Umsetzungen

Ausgefüllt per Mail an: lean.award@agamus.com



Award & Study 2026: Bewerbung und Termine

Automotive Lean Production – Award & Study ist eine Initiative von Automobil Produktion und Agamus Consult. Daten des Fragebogens werden von Agamus Consult zur Auswertung elektronisch gespeichert und nicht an Dritte weitergegeben. Die Verwendung der Daten für statistische Zwecke erfolgt ausschließlich anonymisiert. Persönliche Daten werden lediglich für Rückfragen im Rahmen der Studie benutzt. Von den Preisträgern werden nur die Unternehmensbezeichnungen veröffentlicht.

Einsendeschluss: 16. Mai 2026
Mehr Informationen und Download Fragebogen: www.automotive-lean-production.de
Das PDF lokal am PC ausfüllen, speichern und ausgefüllt per Mail direkt an: lean.award@agamus.com
Agamus Consult, Manuela Hanusa
Tel.: +49 89 44 388 99 22



Willkommen bei Porsche Leipzig

24.-25. November 2026



Das Gastgeberwerk 2026: Gerd Rupp (Porsche Leipzig GmbH), zwischen (links) Dr. Werner Geiger und (rechts) Marc Kräutle.



- Präsentationen der Preisträger der Awards
- Feierliche Preisverleihung der Awards
- Exklusive Werkführung im Werk Leipzig



PORSCHE



Hinterlassen Sie mit Ihrem Event einen nachhaltigen Eindruck.

PORSCHE EXPERIENCE CENTER LEIPZIG

Nicht nur der Automotive Lean Production Kongress 2026 wird Ihnen nachhaltig in Erinnerung bleiben. Auch zahlreiche weitere Veranstaltungsformate finden im Porsche Experience Center Leipzig eine Bühne, die Eindruck hinterlässt: von Werksführungen durch unsere hochmodernen Produktionsanlagen über Tagungen und Konferenzen bis hin zu maßgeschneiderten Corporate Events mit Fahrspaß auf unserer Geländestrecke, die der Natur bewusst viel Raum lässt. porsche-leipzig.com/events, events@porsche-leipzig.com, Tel. +49 341 999-13555

Von 0 auf Erleben.