



Automotive Lean Production Award

Award & Study Fragebogen 2025

Bewerbungsschluss 16. Mai 2025

Preisverleihung: ALP Kongress
am 25. – 26. Nov. 2025

Volkswagen Poznań



Eine Initiative von

**AUTOMOBIL
PRODUKTION**

**GAMUS
CONSULT**

Automotive Lean Production Award

Die Gewinner 2024 in 5 Kategorien:

OEM

Volkswagen Poznań, Poznań, Polen

Part Supplier

Magna Exteriors (Meerane) GmbH,
Meerane, Deutschland

Digital Use Case

GlobalFoundries, Dresden, Deutschland

Lean Digital Transformation (Special Award)

BMW Group, Technologie Exterieur Komponenten
Leipzig, Deutschland

Rapid group wide implementation of a loss-based improvement management system (Special Award):

Brembo N.V.



Preisverleihung 2024 beim Gewinner von 2023: Volkswagen Autoeuropa lud für den Kongress nach Palmela ein. (v.l.n.r.) Marc Kräutle (Agamus), Pascal Nagel (Automobil Produktion), Mario Piccioni (Brembo N.V.), Enrico Böhme (Magna Exteriors (Meerane) GmbH), Marcin Kanturski (Volkswagen Poznań), Christoph Theiselmann (BMW Group), Dr. Manfred Horstmann (GlobalFoundries), Dr. Werner Geiger (Agamus), Dirk Reusch (Automobil Produktion)

Automotive Lean Production Studie und Fachkongress

Das Branchenmagazin Automobil Produktion und Agamus Consult führen 2025 zum 19. 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 19 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 25.-26. Nov 2025 bei Volkswagen Poznań, Polen

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.

” Ich freue mich, dass die nächste Ausgabe des renommierten Automotive Lean Production Kongresses in Poznań stattfinden wird, 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.

Wir laden Sie dazu herzlich nach Poznań ein!”

Stefanie Hegels, Werkleiterin Volkswagen Poznań

” 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

” Wir haben die Teilnahme an der Automotive Lean Production Initiative genutzt, um einen kompetenten Blick von außen auf unsere Fahrzeugmontage im BMW Group Werk Dingolfing werfen zu lassen, der uns letztendlich auch wertvolle Hinweise gebracht hat. Die erhaltene Auszeichnung mit dem renommierten Award zeigt eindrucksvoll, dass wir die BMW iFACTORY konsequent umsetzen. Dabei denken wir lean und digital immer zusammen.”

Gunther Böhner, Director Rolls Royce Motorcars, Plant Goodwood

Download Fragebogen als PDF-Formular:
www.automotive-lean-production.de

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	Welchen Umsatz erzielte Ihr Werk im letzten Geschäftsjahr?	Mio. €
16	Wie viel Prozent Ihres Umsatzes erwirtschaften Sie direkt mit Unternehmen aus der Automobilindustrie?	%
17	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)	%
18	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 HÄLFTE	WEITGEHEND	VOLLSTÄNDIG
19	5S Ordnungs- und Sauberkeits-Programm in allen relevanten Bereichen					
20	FMC - Flexible Manpower Cell Arbeitsumgebung, bei der sich Mensch und Maschine rasch auf veränderte Kundennachfragen einstellen können					
21	Flexible Arbeitszeit Zum Beispiel Arbeitszeitkonten					
22	Fließfertigung Anordnung der Arbeitsstationen entspricht dem Materialfluss; synchrone und verkettete Prozesse					
23	Gruppen-/Teamarbeitsmodelle Mehrfachqualifikation, teilautonome Arbeitsgruppen					
24	Kaizen- bzw. KVP-Workshops Workshops mit den am Prozess beteiligten Mitarbeitern zur kontinuierlichen Verbesserung					
25	Lieferantenentwicklung Aktive Weiterentwicklung des Lieferanten durch den Kunden hin zu einer weitgehenden Integration des Material- und Informationsflusses					
26	Zyklischer Materialversorger in der Produktion Milkrun, Waterspider, etc.					
27	Nivellierung der Fertigung Geglättete Einsteuerung von Kundenabrufen mit dem Ziel, für einen definierten Zeitraum konstante Mengen in definierten Intervallen zu produzieren					
28	Poka Yoke Vermeidung von Fehlern durch ein spezielles Design des Materials oder des Herstellprozesses; fehlerhandlungssichere Prozesse, Prüfmittel und Einrichtungen					
29	Q-Tools QFD, FMEA, 6-Sigma, 8D-Reports, A3-Problemlösungsprozesse, etc.					
30	Schnelle Reaktionssysteme Standardisierte Eskalationsroutinen, die bei Problemen die notwendigen Ressourcen ereignis- und zeitgesteuert zur Verfügung stellen, z.B. "Reißleine"					
31	Schnellrüsten Kurze Rüstzeiten, um flexibel auf Kundenanforderungen zu reagieren; Ziel: Bestandssenkung und Erhöhung der Flexibilität					
32	Standardisierte Arbeit Klare Visualisierung der Arbeitsgänge, definierte Werkerzyklen in Abhängigkeit des Kundentaktes; Ziel: Prozesssicherheit und effizienter Mitarbeiterinsatz					
33	Standardisierte Kennzahlen Kennzahlen, die die notwendigen Effizienzkennzahlen auf Arbeitsbereichsebene darstellen und zu aussagekräftigen Bereichskennzahlen aggregiert werden					
34	TPM - Total Productive Maintenance Instandhaltungs-Strategie, autonome Instandhaltung, Fremdleistungsmanagement, Ersatzteilmanagement, Kapazitäts- und Terminplanung in der Instandhaltung					
35	Verbrauchssteuerung Zieh-Prinzip/Pull-Prinzip, selbststeuernde Regelkreise					
36	Visual Management Optische Kennzeichnung von Standards im Material- und Informationsfluss, damit Abweichungen offensichtlich werden & unverzüglich gegengesteuert werden kann					

37	Wertstrommethodik Grafische Darstellung des Material- und Informationsflusses als Map und als Design, Ermittlung der Gesamtdurchlaufzeit und der enthaltenen nichtwert-schöpfenden Aktivitäten					
38	Shopfloor Management Führen vor Ort; standardisierte Arbeit und Regelkreise für Mitarbeiter und Führungskräfte					

D. Entwicklung der Leankompetenz		JA	NEIN
39	Seit wann (Jahreszahl) führen Sie in nennenswertem Umfang Lean-Prinzipien und -Tools ein?		
40	Führen Sie Reifegradmessungen zum Status Ihres Produktionssystems durch?		
	Falls ja: Welchen Gesamtreifegrad weist Ihr Werk auf? (Angabe positiv in 0-100%)		%
41	Wie viele freigestellte Lean-Experten (FTE), die keine Linienfunktion wahrnehmen, haben Sie pro 100 Mitarbeiter?		
42	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): _____	%	%
43	Wie viele Verbesserungsvorschläge pro Mitarbeiter und Jahr gibt es?		

E. Digitalisierung - Struktur und Umsetzungsstand						
	Inwieweit haben Sie folgende Digitalisierungs-Bausteine nachhaltig in Ihrem Werk implementiert?	NICHT IMPLEMENTIERT	PILOT	ZUR HÄLFTE	WEITGEHEND	VOLLSTÄNDIG
44	Veränderungskultur Der Mitarbeiter hat Raum für Erfindungen und Weiterentwicklungen: Neben Innovationsworkshops werden aus Ideen von Mitarbeitern Projekte generiert, die zur Weiterentwicklung des Unternehmens beitragen (Digital Factory Lab).					
45	Low-Code Apps- & Tools-Entwicklung Die Mitarbeiter können ohne Programmierkenntnisse ihre eigenen Apps und Workflows entwickeln, die der Organisation über eine Bibliothek zur Verfügung gestellt werden.					
46	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.					
47	Einsatz von Assistenzsystemen für Werker Werker nutzen Assistenzsysteme auf Basis der vernetzten Infrastruktur bei unterschiedlichen Aufgaben in der Fertigung/Montage.					

48	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.					
49	Usability Bedienung/Anpassung komplexer Anlagen durch den Produktionsmitarbeiter, da die Softwareumgebung durch optimierte digitale Mensch-Maschinen-Schnittstellen (Semiotik) die Bedienung auf den Anwender zugeschnitten darstellt und damit vereinfacht.					
50	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.					
51	Intuitive Methoden der Roboter-Programmierung Roboter werden nicht mehr aufwendig über Text (Quellcode) programmiert. Stattdessen werden Roboter durch Teach-by-Demonstration (Mensch macht Montagebewegung vor), app- oder sprachbasierte Lösung angeleitet.					
52	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).					
53	Systeminhärente Qualitätssicherung Bei Qualitätsproblemen greift das System in Echtzeit in die bestehenden Regelkreise ein und veranlasst Prozesse zur Behebung des Problems.					
54	Predictive Maintenance Durch die Ermittlung optimaler Wartungszeitpunkte auf Basis der Echtzeitmessung können Fehler durch Instandhaltung oder frühzeitige Reparaturen verhindert werden.					
55	Augmented Reality Wartungen und Reparaturen können mit Hilfe eingeblendeter virtueller Objekte (zur besseren Erläuterung) unterstützt werden.					
56	Flexible Fertigungskonzepte Fertigungsanlagen können durch den modularen Aufbau leicht durch ein anderes Modul geändert/erweitert werden. Zudem kann ein flexibler Austausch ganzer Technologiekomponenten stattfinden. Durch Plug-and-Play kooperieren die Systeme und die Interaktion kann mit minimalem Aufwand hergestellt werden.					
57	Digitales Shopfloor Management Relevante Shopfloor-Daten sind in Echtzeit standortübergreifend abrufbar (Wissensmanagement) und werden in regelmäßigen Abstimmungen mit allen Prozessbeteiligten am virtuellen Board verwendet.					
58	Digitale Integration der Wertschöpfungspartner Alle Wertschöpfungspartner (Lieferanten, Kunden, Dienstleister, etc.) nutzen weltweit die gleichen (aktuellen) Daten.					
59	Digitaler Zwilling der realen Produktion Alle Betriebsmittel, Produkte, Anlagen sowie deren Zustände sind eindeutig identifiziert und in einer digitalen Welt abgebildet und miteinander verknüpft.					
60	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).					
61	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.					

62	Process Mining Geschäftsprozesse werden auf Basis von Prozessdaten aus IT-Systemen automatisch rekonstruiert und analysiert (z.B. auf Abweichungen vom Standard).					
63	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.					

F. Lean und Industrie 4.0 – Voraussetzungen, Kulturwandel, Zukunftstrends								
64	Inwieweit stimmen Sie folgenden Aussagen zum Zusammenspiel von Lean und Industrie 4.0 zu? (Bitte jeweils mit 0: <i>stimme nicht zu</i> bis 3: <i>stimme voll zu</i> bewerten)							0 - 3
	Lean ist die Voraussetzung für eine erfolgreiche Umsetzung von Industrie 4.0.							
	Industrie 4.0 wird unsere bisherigen Lean-Aktivitäten ersetzen.							
65	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							
66	Inwieweit stimmen Sie folgenden Aussagen zur Veränderung der Zusammenarbeit infolge der Digitalisierung in Ihrem Werk zu? (Bitte jeweils mit 0: <i>stimme nicht zu</i> bis 3: <i>stimme voll zu</i> bewerten)							0 - 3
	Managemententscheidungen werden für die Mitarbeiter transparenter							
	Entscheidungen erfolgen schneller und gezielter							
	Führungskräfte delegieren verstärkt Aufgaben							
	Entscheidungen werden verstärkt im Team getroffen							
	Die Qualität der Regeltermine steigt							
	Das Arbeiten ist weniger hierarchisch							
	Es herrscht ein höherer Innovationsgeist							
	"Wissensinseln" werden zunehmend aufgebrochen							
	Erfahrene Mitarbeiter schätzen verstärkt den Input jüngerer Mitarbeiter (Digital Natives)							
	Jüngere Mitarbeiter übernehmen schneller Führungsaufgaben							
67	Durchdringungsgrad von Smart Applications/Technologien? Bezüglich:							
	Welchen Anteil der Montage machen Sie mit sensitiven Leichtbaurobotern?							%
	Welchen Anteil der innerbetrieblichen Transporte erfolgt durch AGVs?							%
	Welcher Anteil der Kommissioniervorgänge erfolgt vollautomatisch ohne manuellen Aufwand?							%
	Welcher Anteil der manuellen Kommissioniervorgänge erfolgt mit Hilfe 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?							%
	Welchen Digitalisierungsgrad weist Ihr Shopfloor Management auf der untersten Kaskade auf?							%
	Welcher Anteil der Inbetriebnahmen nehmen Sie vorab virtuell vor?							%
	Welcher Anteil der administrativen Prozesse wird durch einen digitalen Workflow unterstützt?							%
	Wie viele sog. Low Code APPs (z.B. PowerAPPs) werden in Ihrem Werk pro 1.000 FTE pro Jahr erstellt?							#
	Wie viele Digitalisierungsprojekte hat Ihr Werk in den letzten 12 Monaten abgeschlossen?							#

68	Welche Bedeutung messen Sie dem Einsatz von Künstlicher Intelligenz heute bzw. für die Zukunft in folgenden Bereichen bei? (Bitte geben Sie Ihre Einschätzung wie folgt ab: 0: kein Nutzen; 1: geringer Nutzen; 2: mittlerer Nutzen; 3: hoher Nutzen; 9: keine Aussage möglich)	Heute	Zukunft
	Einsatz von KI zur Optimierung der Produktionsprozesse KI wird gezielt eingesetzt, um Produktionsprozesse zu analysieren, zu optimieren und die Effizienz zu steigern.		
	Einsatz von KI zur Steuerung und Anpassung von Produktionsabläufen KI wird in Echtzeit verwendet, um Produktionsabläufe dynamisch zu steuern und anzupassen, basierend auf aktuellen Produktionsdaten, Nachfrageprognosen und unerwarteten Schwankungen.		
	Einsatz von KI für Predictive Maintenance KI wird eingesetzt, um Wartungsbedarfe vorherzusagen und Instandhaltungsmaßnahmen proaktiv zu planen.		
	Automatisierung von Aufgaben durch KI-gestützte Systeme KI-basierte Systeme automatisieren zunehmend Aufgaben. Dabei wird der Mensch von Routineaufgaben entlastet und die Flexibilität der Produktion erhöht.		
	Integration von KI zur Unterstützung der Entscheidungsfindung KI wird eingesetzt, um Entscheidungsprozesse zu unterstützen, indem sie große Mengen an Daten analysiert und daraus Handlungsempfehlungen ableitet, die zu schnelleren und fundierteren Entscheidungen führen.		
	Einsatz von KI zur Qualitätsverbesserung KI-basierte Systeme werden verwendet, um Qualitätsabweichungen in Echtzeit zu erkennen und automatisch Anpassungen vorzunehmen.		
	Verwendung von KI zur Optimierung der Ressourcennutzung KI wird genutzt, um die Ressourcennutzung zu optimieren, z.B. zur Reduktion des Energieverbrauchs, der effizienten Nutzung von Materialien oder der Minimierung von Abfällen.		
	Kollaboration von Mensch und Maschine durch KI KI-gesteuerte Systeme arbeiten Hand in Hand mit den Mitarbeitern, um komplexe Aufgaben zu bewältigen, die Flexibilität und Effizienz der Produktion zu erhöhen und gleichzeitig die Sicherheit und Arbeitsbedingungen zu verbessern.		
	Einsatz von KI für die digitale Integration von Lieferketten KI wird zunehmend verwendet, um Lieferketten in Echtzeit zu steuern und zu integrieren, was eine bessere Transparenz, schnellere Reaktionszeiten und eine effizientere Zusammenarbeit mit den Lieferanten ermöglicht.		
	KI-basierte Unterstützung bei der Umsetzung von Nachhaltigkeitszielen Künstliche Intelligenz hilft dabei, die Erreichung von Nachhaltigkeitszielen wie CO2-Reduktion und Energieeffizienz zu überwachen und gezielte Maßnahmen zur Verbesserung vorzuschlagen.		

G. Nachhaltigkeit			
69	Wie hoch ist der Anteil an regenerativer Energie am Gesamtverbrauch?		%
70	Wie hoch ist der Anteil an eigenerzeugter Energie am Gesamtverbrauch?		%
71	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:	VERBESSERUNG IN DEN LETZTEN 2 JAHREN	VERBESSERUNG IN DEN NÄCHSTEN 2 JAHREN
	THG Emissionen	%	%
	Abfallmenge	%	%
	Wasserverbrauch	%	%
	Energieverbrauch	%	%
	Anteil an recycelten Materialien	%	%
	Medienverbrauch (Druckluft, Kühlmittel, ...)	%	%
	Sonstige (Bitte nennen): _____	%	%
		JA	NEIN
72	Haben Sie jährliche Zielwerte zu den Nachhaltigkeitskennzahlen aus Frage 71 definiert?		
73	Haben Sie ein Zieljahr zur CO2-Neutralität des Werkes definiert?		
	Falls ja: Bis wann möchten Sie dieses Ziel erreichen?		Jahre

74	Mit welchem Ansatz stellen Sie Verbesserungen bei der Nachhaltigkeit in Ihrem Werk sicher?	JA	NEIN
	Quantifizierbare Zielwerte (z.B. CO2 Ausschuss)		
	Umweltzertifizierung (ISO14000 ff)		
	Energiemanagementsystem Zertifizierung (ISO 16000ff / ISO 50000ff)		
	Corporate Social Responsibility Kennzahl		
	Internes Audit-System		
	Checkliste zur Selbsteinschätzung		
	Dritt-Auditsystem (Bitte nennen): _____		
75	Wie beeinflussen aktuelle gesetzliche Regelungen Ihr Handeln?	JA	NEIN
	Sind Ihnen die aktuellen EU-Regelungen, das ESG-Reporting und der Green Deal bekannt, und haben Sie Ihre Nachhaltigkeitsziele in Einklang mit diesen Vorgaben abgestimmt?		
	Glauben Sie, dass Sie mit dem Erreichen der durch gesetzlichen Regelungen vorgegebenen Ziele die Wettbewerbsfähigkeit Ihres Werkes steigern?		
76	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			
77	Wie hoch ist der Materialanteil (Rohstoffe und Einkaufsteile) am Gesamtumsatz?		%
78	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)		%
79	Wie hoch ist die durchschnittliche Reichweite (Eigen + Konsi) von Fertigwaren in Tagen?		
80	Wie hoch ist die durchschnittliche Reichweite (Eigen + Konsi) von Rohmaterialien in Tagen?		
81	In welchem Rhythmus 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		
82	Wie ist der Liefergrad Ihres Werks aus Sicht Ihrer Kunden? (Bestelltermin, Liefertermin)		%
83	Wie ist der Liefergrad Ihrer Lieferanten aus Sicht Ihres Werks? (Bestelltermin, Liefertermin)		%
84	Bezogen auf Ihre Engpass-Prozesse/-Maschinen: Wie hoch ist die durchschnittliche Overall Equipment Effectiveness (OEE) bezogen auf die Gesamtproduktionszeit?		%
85	Wie hoch ist die Reklamationsquote bei Ihren direkten Kunden? (Nur Produkt- und Logistikfehler)		PPM
86	Wie hoch ist Ihr First-pass yield?		%
87	Anzahl der Tage ohne meldepflichtige Unfälle		Tage
88	Anzahl der Beinaheunfälle je Tausend Anwesenheitsstunden		
I. Best Practice Beispiel "Digital Use Case" (Optional)			
89	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 2025: 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 2025

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



19. Kongress Automotive Lean Production 2025

Willkommen bei Volkswagen Poznań

Polen 25.-26. November 2025



Das Gastgeberwerk 2025: Marcin Kanturski (Volkswagen Poznań), zwischen (links) Dr. Werner Geiger und (rechts) Marc Kräutle von Agamus Consult.



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



LEAN on every line



AUTOMOTIVE
LEAN
PRODUCTION
AWARD & STUDY

Volkswagen Poznań

Factory in Poland producing Caddy, with lean management driving excellence in production.



Commercial
Vehicles

