

Syllabus
BAE4042 Lean Manufacturing
Prof. Dr.-Ing. Peter Saile
Sommersemester 2022

Niveau	Bachelor	
Credits	3	
SWS	2	
Workload	90 Stunden	
Voraussetzungen	Produktion 1 (BAE 2111) Produktion 2 (BAE2112)	
Uhrzeit	Montags 11:30	
Raum	s. LSF	
Starttermin	4.10.2021	
Lehrende(r)	Name	Prof. Dr.-Ing. Peter Saile
	Büro	T1.5.26
	Virtuelles Büro	https://saile.my.webex.com/join/saile
	Kolloquium	Montag 13:45-15:15 Uhr
	Telefon	(07231) 28-6680
	Email	Peter.saile@hs-pforzheim.de (Bevorzugte Kommunikationsform)

Kurzbeschreibung

Die Veranstaltung vertieft die Grundlagen aus der Produktion 1 und Produktion 2 anhand konkreter Fallbeispiele und Projekte. Die Studierenden werden hierbei befähigt, die einzelnen Methoden und Bausteine des Lean Manufacturing gezielt auf konkrete Praxisbeispiele anzuwenden.

Gliederung der Veranstaltung

k. A.

Lernziele der Veranstaltung und deren Beitrag zu den Programmzielen

Lernergebnis	Beitrag
<p>LE 3.1</p> <p>Die Studierenden sind zu kritischem Denken fähig und verfügen über analytische Kompetenz zur Lösung praktischer Probleme. (Kritisches Denken und analytische Fähigkeiten)</p>	<p>Fachwissen, Problemidentifizierung, -analyse, Informationsbeschaffung, Entwickeln von Perspektiven und Lösungsalternativen:</p> <p>Methodische Ansätze des Lean Production wie etwa das Total Productive Maintenance und die 6S-Systematik werden verstanden und anhand von Fallbeispielen angewendet. (Vertiefung/ Anwendung)</p>
<p>LE 5.2</p> <p>Die Studierenden weisen ihre mündliche Ausdrucksfähigkeit durch überzeugende Präsentationen und Vorträge nach.</p>	<p>Mündliche Kommunikation: Präsentationsaufbau, Medieneinsatz, Rhetorik, Diskussionsleitung:</p> <p>Lösungsansätze werden in Form von Präsentationen aufbereitet und vorgestellt. (Vertiefung/Anwendung)</p>
<p>LE 6.1</p> <p>Im Rahmen praktischer Aufgabenstellungen zeigen die Studierenden, dass sie in der Lage sind, erfolgreich im Team zu arbeiten.</p>	<p>Im Rahmen einer praktischen Aufgabenstellung zeigen die Studierenden, dass sie in der Lage sind, erfolgreich im Team zu arbeiten:</p> <p>Verantwortung übernehmen, kommunikative Umgangsformen, Fairness, Führungsfähigkeit, Hilfsbereitschaft, Konfliktfähigkeit.</p> <p>Die Aufgabenstellung wird in Kleingruppen bearbeitet, die Studierenden lernen, unter Moderation Kreativitätsmethoden anzuwenden und erarbeitete Konzepte zu bewerten. (Vertiefung/Anwendung)</p>
<p>LE 7.1</p> <p>Die Studierenden können interdisziplinäre Fachbegriffe, Methoden und Instrumente anhand komplexer Fragestellungen sicher und kompetent erklären.</p>	<p>Grundlagen der Produktion, der Logistik und des Controlling anhand konkreter praktischer Fallbeispiele anwenden und Lösungsvorschläge gezielt erarbeiten</p>
<p>LE 7.2</p> <p>Um strategische und operative Probleme zu lösen sind die Studierenden in der Lage, die erforderlichen Methoden kombiniert einzusetzen und auf die Fragestellung anzuwenden.</p>	<p>Grundlagen der Produktion, der Logistik und des Controlling anhand konkreter praktischer Fallbeispiele anwenden und Lösungsvorschläge gezielt erarbeiten</p>
<p>LE 7.3</p> <p>Im Rahmen einer anwendungsorientierten Aufgabenstellung zeigen die Studierenden, dass sie in der Lage sind, komplexe, mehrere Disziplinen umfassende Lösungen zu erarbeiten und zu präsentieren.</p>	<p>Im Rahmen einer anwendungsorientierten Aufgabenstellung zeigen die Studierenden, dass sie in der Lage sind, komplexe, mehrere Disziplinen umfassende Lösungen zu erarbeiten und zu präsentieren.</p> <p>Herangehensweise, Absprachen, Präsentationsaufbau, Informationsbeschaffung, Problemanalyse, Problemlösung:</p> <p>Die Studierenden wenden die Grundlagen der Produktion 1 und 2 anhand konkreter praktischer Fallbeispiele an und erarbeiten gezielt Lösungsvorschläge. (Vertiefung/Anwendung)</p>

Lehr- und Lernkonzept

Das Lehr- und Lernkonzept basiert auf einer intensiven Anleitung der Studierenden bei der Bearbeitung der Projektaufgabe. Die Fragestellung ist durch Anwendung der erlernten fachlichen und wissenschaftlichen Methoden zu strukturieren und zu lösen. Kleinere Änderungen der Aufgabenstellung im Projektverlauf werden als Bestandteil zielorientierten Arbeitens wahrgenommen. Die Bedeutung von Terminplänen, Maßnahmenprotokollen und Steuerkreism Meetings für den Projektfortschritt wird in der Praxis erfahren.

Der Professor steht jederzeit als Gesprächspartner zur Verfügung und gibt Unterstützung und Ratschläge. Die Kommunikation erfolgt im persönlichen Gespräch oder über E-Mail.

Literatur und Kursmaterialien

- Skripte zu FMEA und MTM; Prof. Dr. Peter Saile
- Henning Oeltjenbruns, Organisation der Produktion nach dem Vorbild Toyotas, 2000 - ISBN-3826579666, 9783826579660

Leistungsnachweis

Projektarbeit mit Zwischenpräsentation und Endpräsentation. Die Vorgehensweise im Projekt und die erzielten Ergebnisse werden mit 80% und die Präsentationen mit 20% bewertet.

'Sehr gut' bedeutet herausragende Leistung die weit über dem Durchschnitt liegt. 'Gut' bedeutet gute Leistung, die über dem Durchschnitt liegt. 'Befriedigend' bedeutet durchschnittliche Leistung, welche durchaus Mängel aufweist, jedoch den Anforderungen grundsätzlich entspricht. 'Ausreichend' bedeutet unterdurchschnittliche Leistung mit auffälligen Mängeln. 'Mangelhaft' bedeutet nicht akzeptable Leistung, welche den Anforderungen nicht mehr entspricht.

Zeitplan

	Termin	Voraussetzung	Inhalt
(1)	1. Woche		Einteilung in die Projekte, Detaillierte Erläuterung der Aufgabenstellung
(2)	2. Woche		Erläuterung der Funktion der zu untersuchenden Produkte
(3)	3. Woche		Analyse der Produkte durch Zerlegung in Einzelteile
(4)	4. Woche		Analyse der Produkte durch Zerlegung in Einzelteile
(5)	5. Woche		Erstellung Stückliste und Erzeugnisstruktur
(6)	6. Woche		Erstellung Vorranggraph
(7)	7. Woche		Erste Montagekonzepte

(8)	8. Woche		Erstellung Arbeitsplan
(9)	9. Woche		Bewertung der kritischen Prozesse, Eigenfertigungsprozesse
(10)	10. Woche		Verfeinertes Blocklayout,
(11)	11. Woche		Kalkulation
(12)	12. Woche		Nutzwertanalyse; Bewertung der Montagekonzepte und Festlegung Favorit
(13)	13. Woche		Schulung FMEA
(14)	14. Woche		Schulung MTM
(15)	15. Woche		Puffer für unvorhergesehene Iterationen

Akademische Integrität und studentische Verantwortung

k. A.

Verhaltensregeln für Studierende

- Die Einteilung in die einzelnen Projekte erfolgt in Absprache mit dem Lehrenden. Ein Wechsel der Projektaufgabe im laufenden Semester ist nicht vorgesehen.
- Achten Sie beim Umgang mit Maschinen in den Laboren auf die entsprechenden Sicherheitshinweise
- Achten Sie auf eine gleichmäßige Arbeitsbelastung im Team. Thematisieren Sie rechtzeitig unfaires Verhalten von Teammitgliedern mit dem Lehrenden
- Legen Sie frühzeitig einen Projektleiter fest
- Aktualisieren Sie die Projektunterlagen regelmäßig (mind. wöchentlich) und sorgen Sie für einen gemeinsamen Zugriff auf die zentral abgelegten Dokumente
- Sorgen Sie für eine regelmäßige Erstellung des Protokolls

[Link zu den Verhaltensregeln für Online-Lehre](#)

Selbstverständnis als Lehrende/r

Ihr Lernen ist mir ein Anliegen, dabei möchte ich Sie unterstützen. Falls Sie mit der Lehrveranstaltung irgendwelche Probleme haben oder sich Fragen ergeben, sollten Sie mich ansprechen bzw. eine E-Mail senden. Ich werde zeitnah antworten und falls notwendig einen Termin mit Ihnen vereinbaren.

Ich will meinen Teil dazu beitragen, dass Sie einen erfolgreichen Lernfortschritt realisieren und ein Verständnis für die praktische Bedeutung der Lerninhalte bekommen. Verständnisfragen sollten möglichst gleich während des Unterrichts gestellt werden. Ebenso sind Ihre Kommentare, die dem Lernfortschritt aller dienen, herzlich willkommen. Mein Ziel ist es, dass Sie die Veranstaltung erfolgreich abschließen können, allerdings liegt der wesentliche Teil der Arbeit bei Ihnen.

Sonstige Informationen

Die Veranstaltung „Lean Manufacturing“ hat Projektcharakter und ist nur in einer Einheit mit „Process Reengineering“ zu belegen. Die Veranstaltungen werden nur im Rahmen der Produktionsvertiefung angeboten. Das Projekt läuft über 2 Semester.

Lernergebnisse:

- Die Studierenden verstehen die Auswirkung einzelner Methoden des Lean Manufacturing auf die charakteristischen Unternehmensgrößen
- können das Grundwissen der Produktionsplanung anhand konkreter Aufgabenstellungen anwenden
- können eine vorgegebene Problemstellung in einzelne Teilaspekte strukturieren und die zeitliche Planung in einem Meilensteinplan abbilden
- verstehen die Grundlagen einer effizienten Teamarbeit und können Arbeitspakete innerhalb eines Teams adressieren und den Erfüllungsgrad über Maßnahmenprotokolle kontrollieren
- können eigene Arbeitsergebnisse in Form von Präsentationen aufarbeiten und notwendige Entscheidungen in Steuerkreismetings vortragen sowie den Verlauf von Managementmeetings in Protokollen prägnant wiedergeben
- sind in der Lage, Projektergebnisse aus unterschiedlichen Perspektiven zu bewerten und die Veränderungen der jeweiligen Kennzahlen in eine gesamtheitliche Darstellung zu bringen
- Die Studierenden sind in der Lage, erlerntes Wissen aus dem Bereich des Lean Manufacturing und der automatisierten Erzeugnismontage gezielt anzuwenden

Sprache: deutsch