

UMSETZUNGS- BERICHT 2019

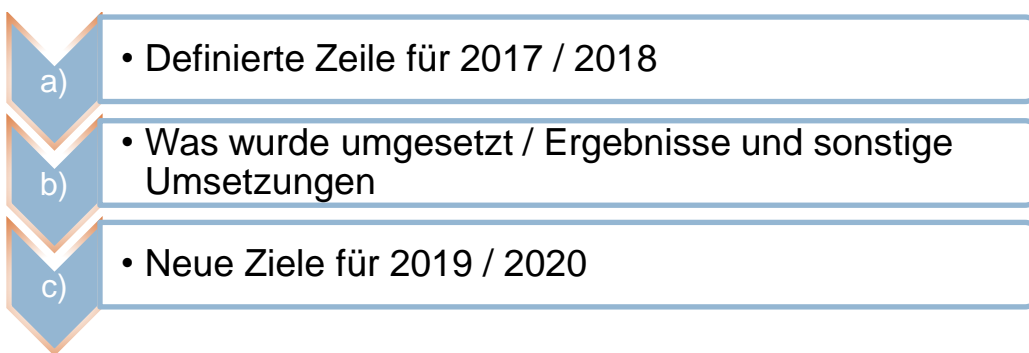


Qualität,
Umwelt- und
Arbeitsschutz

Unser Beitrag zur kontinuierlichen Verbesserung

Umsetzungsbericht der Ziele 2017 / 2018

Definition neuer Ziele für 2019/2020



Der KVP – Prozess der RICOSTA Schuhfabriken GmbH ist eine Initiative der UGA – Verantwortlichen mit maßgeblicher Unterstützung der jeweiligen Vorgesetzten sowie der Belegschaft.

Dieser Prozess verfolgt das Ziel, das Ideenpotential der Belegschaft systematisch zu erfassen und dynamisch in die Planung und Weiterentwicklung der täglichen Arbeit nutzbringend einzusetzen.

Die innerbetriebliche Veröffentlichung dieses Berichtes soll das Engagement der einzelnen Bereiche / Abteilungen des Unternehmens und die erzielten Ergebnisse des KVP Prozesses dokumentieren.

Fausto Dalfovo

Umweltschutzbeauftragter
Fachkraft für Arbeitssicherheit

Verteiler:

Herren Rieker, Bieger, Ertl, Moewes, Leibold

Alle Beteiligten und Aushang

Prozessmanagement






a)

• Definierte Zeile für 2017 / 2018

1. Personalplanung: Definition der benötigten Kräfte unter Berücksichtigung der Altersstrukturen.
2. Administrative Prozesse der ausländischen Produktionsstätten zentralisieren bzw. an die EDV-Systeme in Donaueschingen anbinden.
3. Zeiterfassungssystem (Interflex) in die RICOSTA-Gruppe einführen. Das Projekt wurde bereits begonnen bzw. der Auftrag inzwischen erteilt.
4. Einführung von DATEV: Digitalisierung der Personalverwaltung (Lohn – Gehalt – Personaldaten)
5. Produktionskapazitäten aller Standorte (vorwiegend Montage) an tatsächliche Verkaufszahlen anpassen.

b)

• Was wurde umgesetzt

- Zu 1.  Wie definiert umgesetzt bzw. dynamisch an notwendigen Kapazitäten und zukünftigen Prozessen ausgerichtet.
- Zu 2.  Wie definiert umgesetzt bzw. weitergeführt.
- Zu 3.  Wie definiert umgesetzt.
- Zu 4.  Wie definiert umgesetzt.
- Zu 5.  In der Umsetzungsphase.



• Neue Ziele für 2019 / 2020

1. Untersuchung und Neukonzeption der Fertigwarenlogistik mit dem Ziel einer prozessualen und zeitlichen Optimierung zu erreichen unter Anbindung von Synergieeffekten.
2. RICOSTA 2020 – Projekt:
 - ❖ Dynamische Anpassung der Produktionskapazitäten analog der aktuellen Verkaufszahlen.
 - ❖ Verbindlicher Absatz- und Kollektionsrahmenplan erstellen.
 - ❖ 3D-Schuhdesign / -Entwicklung im operativen Bereich etablieren.
 - ❖ Bis 2021 die eigene Schafthproduktion bis auf 80% voranbringen.
 - ❖ Umsetzung der erarbeiteten „E-Commerce-Social-Media Strategie“.
 - ❖ Initiative / Projekt: RICOSTA 2020 kontinuierlich weiterführen und notwendige Veränderungsmaßnahmen konsequent umsetzen.

EDV











• Definierte Zeile für 2017 / 2018

1. Für die FORMAT-Software (Sanktionsmonitor und Verzollung): SQL Server 2005 Upgrade auf SQL Server 2016. Neue Updates lassen sich nicht mehr mit dem alten SQL Server testen. Für die Funktionalität kann somit keine Garantie übernommen werden.
2. Oracle Datenbank Upgrade auf Version 11.2.0.4.0.: Die aktuell im Einsatz befindliche Oracle Datenbank Version wurde von Seiten Oracle abgekündigt und wird auch von CPA nicht mehr unterstützt.
3. Storage und Server für ShoeFactory: In der Regel sollte nach fünf Jahren ein Austausch erfolgen, um unnötige Ausfallzeiten zu vermeiden. Diese Grenze ist 2017 erreicht. Auch das stetig wachsende Datenvolumen macht es unvermeidbar.
4. Backup-Lösung: Dies betrifft alle anderen Systeme und Daten die erzeugt werden. Im Moment arbeiten wir mit verschiedenen Backup Lösungen, die wir konsolidieren müssen, um den Aufwand, die Zuverlässigkeit und Sicherheit zu optimieren.
5. Firewall + MDM (Mobile Device Management) erneuern: Die heutigen Anforderungen können mit unserem veralteten System nicht mehr erfüllt werden.
6. Serverkonsolidierung und Ablösung WinServer 2003
7. Finish-PC's im Ausland ersetzen: Insgesamt 7 Workstations. Jeweils 2 in Polen und Ungarn und 3 weitere in Rumänien. Hierbei handelt es sich ebenfalls um sehr alte Maschinen die rechtzeitig ersetzt werden müssen, um das Ausfallrisiko zu minimieren.
8. Winfoot Ablösung durch OrderBar: Die Software WinFoot auf den Vertreter-Laptops durch die neu entwickelte Auftragserfassungssoftware OrderBar ersetzen. Dies wird notwendig, um die gestiegenen Kundenanforderungen zu erfüllen (z. B. EAN-Darstellung, EDI-Anbindung an Stammdaten).

b)

• Was wurde umgesetzt

- Zu 1.  Wie definiert umgesetzt
- Zu 2.  Noch in der Planungsphase
- Zu 3.  Wie definiert umgesetzt
- Zu 4.  Wie definiert umgesetzt
- Zu 5.  Wie definiert umgesetzt
- Zu 6.  Wie definiert umgesetzt, außer Kompatibilitätsprobleme beim Scanner und BPM-Server.
- Zu 7.  Wie definiert umgesetzt
- Zu 8.  Wie definiert umgesetzt

c)

• Neue Ziele für 2019 / 2020

1. Umzug aller Server in PL / HU / RO. Durch diese Maßnahmen erwarten wir eine Gesamteinsparung von insgesamt ca. 36.000,- € (Energieeinsparung nicht eingerechnet).
2. SF Release 1.22 / 1.23. Mit dem Service Release 1.22 werden in der Shoefactory die Voraussetzungen geschaffen, um die beiden Projekte Coupons (Lohnabrechnung Ausland) und Konzernfakturierung umsetzen zu können.
3. Coupons Auslandsstandorte als Projekt begleiten und umsetzen.
4. Konzernfakturierung (CPA): Umsetzung und Einführung der Rechnungserstellung zwischen den Standorten ggfs. Außensteppereien direkt aus der Shoefactory. Dazu ist ebenfalls das Service Release 1.22 zwingend notwendig.
5. Laptops für den Außendienst erneuern. Dies wird u. A. durch die neue Orderbar und die damit verbundenen Spezifikationen notwendig.

6. DataHub / neuer B2B Shop (CPA): DataHub löst unseren bisherigen und mittlerweile längst veralteten CRM Server ab. DataHub wollen wir zusammen mit den neuen Laptops ausliefern und in Betrieb nehmen. DataHub kann alle Kundendaten zurück bis zur Saison 57 (Einführung der Shoefactory in 2012) verarbeiten und auswerten.
7. Austausch Workstations und Displays: Hier gehen wir von einer Größenordnung von 50 PCs aus.
8. Microsoft Lizenzierung SAM (Microsoft Software Asset Management) zur Bestandaufnahme und Überwachung der Lizenzierungen.
9. Aktualisierung ShoeFactory Server von 2008 auf 2016 in Donaueschingen und Oracle Datenbank von 11.2.0.2 auf 11.2.0.4.
10. Anbindung der neuen Stepperei in Rumänien an das Firmennetzwerk der RICOSTA-Gruppe.
11. Aktualisierung der Telefonanlage wegen Umstellung auf VOIP. In 2021 wird ISDN endgültig abgeschafft. Daher sind wir gezwungen unsere TK-Anlage zu aktualisieren. Derzeit prüfen wir noch, wie die beste Lösung für uns aussehen kann.

Beschaffung




a)

• Definierte Zeile für 2017 / 2018

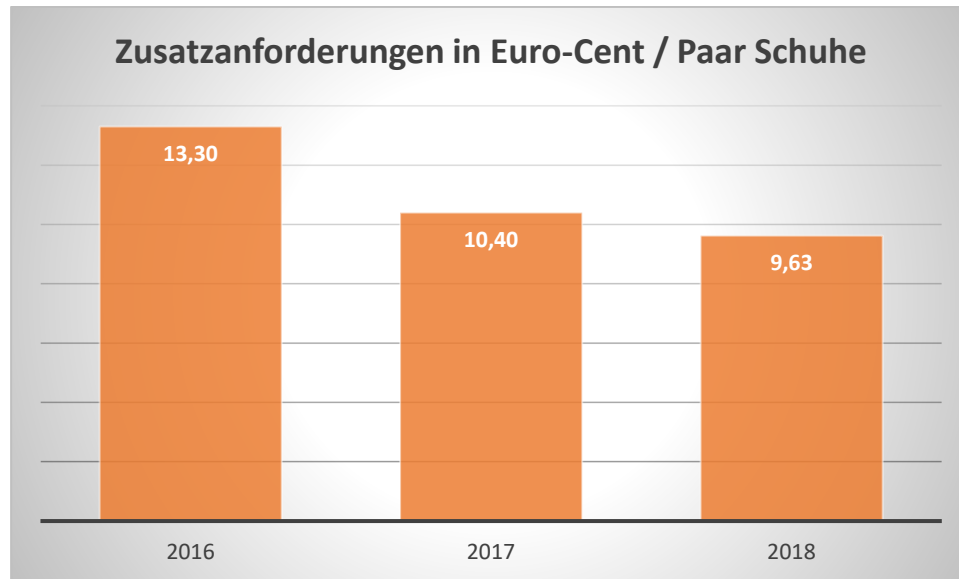
1. Die von der CADS-Gruppe in Kürze fertiggestellte Checkliste für die lederverarbeitende Industrie zur Verhinderung der Entstehung von Chrom VI, soll nach Fertigstellung auf die CADS-Homepage online zur Verfügung gestellt werden.
2. Durch Intensivierung der Kommunikation gegenüber Lieferanten und aktive Mitarbeit mit maßgeblichen Fachinstitutionen, soll das Risiko minimiert werden, schadstoffbelastete Materialien in unser Produkt zu verarbeiten.
3. Das eingesetzte Leder für Innenfutter und Fußbetten soll grundsätzlich chromfrei gegerbt sein. Damit soll die mögliche Entstehung von Chrom IV-Verbindungen ausgeschlossen werden. Die Ergebnisse der präventiven Laboranalysen haben ergeben, dass Chrom IV-Verbindungen ausschließlich im Leder (überwiegend Schweinsleder) des Innenschuhs vorhanden waren.
4. Zusatzanforderungen gegenüber 2016 um 50% reduzieren (bis Ende 2018).


b)

• Was wurde umgesetzt

- Zu 1.  Eine Checkliste wurde nicht veröffentlicht.
- Zu 2.  Kontinuierlicher Prozess über Bestätigung der RSL bzw. jährlicher Update der RSL.
Stetige Kommunikation bei Lieferantenbesuchen / Lieferantentreffen.
- Zu 3.  Es wird grundsätzlich chromfrei gegerbtes Schweinsfutterleder eingesetzt.
Bei Lammfellfutter sollte es in den nächsten zwei Jahren (bis 2021) umgesetzt sein.

Weitere Versuche mit chromfrei gegerbten Oberledern sind noch in der Erprobungsphase. Technische Parametern, wie Hitze, Formbeständigkeit, Lichtechtheit und Oberflächenoptik, sind aktuell die Probleme, die zu überwinden sind.



Zu 4. 

Die Abnahme der Zusatzanforderungen konnten nicht im gewünschten Maß realisiert werden. Die Einsparung gegenüber 2016 beträgt insgesamt 27,6 %.

Allerdings müssen hierbei einige Variablen berücksichtigt werden, wie z. B., die Ausarbeitung der Modelle und die Genauigkeit der entsprechenden Stücklisten, die Materialqualität und die Qualität der Produktion (fehlerhafte Produktion, Nacharbeit, Reproduktion von Fehlpaaren).

c)

• Neue Ziele für 2019 / 2020

1. CADS Organisation: Mitwirkung im Vorstand und Arbeitsgruppen:
 - a) Umsetzung des Code of Conducts in der CADS Gruppe.
 - b) Arbeitsgruppe 5: Auditierung von Nassprozessen bei Kunststoffmaterial, Vermeidung von DMFA
 - c) Arbeitsgruppe 9: Umweltschutz, Vorantreiben von recycelten Materialien, Materialkreislauf.

2. Vermeidung von Schadstoffen in den eigenen Fertigprodukten:
 - a) Ausdehnen der Stichproben um 50% gegenüber 2018.
 - b) Forderungen von Zertifikaten wie LWG oder anderen Standards
 - c) Produktion einbeziehen bzw. Untersuchung unserer Produktionsprozesse.
3. Erstellung einer zweiten Dispositionssicht basierend auf Hochrechnung und Verkäufen:
 - a) Reduzierung der Lieferkosten um 5%, gegenüber 2018, durch bessere Planung der Materialien sowie Verbesserung der Bestelllose.
 - b) Bessere Zusammenfassung von Lieferbedarfe.
4. Reduzierung der Zusatzanforderungen um weitere 15% gegenüber 2018:
 - a) Verbesserte Eingangs- und Qualitätskontrolle.
 - b) Intensivierung der Zusammenarbeit mit den Produktionsstätten.

Qualitätssicherung


a)

• Definierte Zeile für 2017 / 2018

1. Regelmäßige Auditierung aller Standorte, jeweils am Anfang der Kollektion. Der Auditbericht muss zu den festgestellten Abweichungen, die Abstellmaßnahmen, die Verantwortung und zeitliche Frist für die Umsetzung beinhalten. Die Auditberichte werden der Betriebsleitung und den jeweiligen Verantwortlichen ausgehändigt.
2. Die statistischen Daten: Zweite-Wahl (Top 5) und Retouren, sollen ersichtlich und prozessbezogen in der jeweiligen Abteilung ausgehängt werden. Dadurch soll den Mitarbeitern eine Rückmeldung über die eigene qualitative Leistung gegeben werden. Dazu sollen entsprechende Infotafeln installiert werden.

b)

• Was wurde umgesetzt

Zu 1.  Wie definiert umgesetzt..

Zu 2.  Aufgrund mangelnder personellen Ressourcen, konnte dieses Ziel nicht umgesetzt werden.

c)

• Neue Ziele für 2019 / 2020

In Absprache mit den Verantwortlichen, wurde vereinbart, dass die Ziele der Qualitätssicherung, aufgrund von Überschneidungen, zentral über die Produktionsleitung definiert werden.

Technische Entwicklung






a)

• Definierte Zeile für 2017 / 2018

1. Light-PU als Mono-PU-Sohle serienreif für paarige Sohlenformen entwickeln.
2. Neue TPUs testen und für Produktionseinsatz entwickeln.
3. Neue PUs (Rebound-PU) testen und für Serieneinsatz vorbereiten
4. Entwicklung einer produktionstauglichen Lösung, um TPU-Folien auf die Besohlungsform zu aktivieren.
5. Entwicklung einer serienreifen Lösung zur TPU / PU-Besohlung inkl. eines umlaufend in der Sohle verbauten Leuchtelements.

b)

• Was wurde umgesetzt

- Zu 1.  Wird in HU in einer Großkinderserie produziert.
- Zu 2.  Für zwei Warengruppen (Lauffläche und Sohlenelement) umgesetzt.
- Zu 3.  Befindet sich noch in der Planungsphase.
- Zu 4.  Technisch (noch) nicht umsetzbar.
- Zu 5.  Technisch umgesetzt, wirtschaftlich nicht umsetzbar.

a) Sonstige Umsetzungen



1. Entwicklung einer anspruchsvollen TPU-Einlegetechnik anhand der Gruppe Xnow`19



2. Serienreife Hinterkappen-Presswerkzeuge entwickelt und produziert.



• Neue Ziele für 2019 / 2020

1. Mono-PU serienreif für die Kollektionen RICOSTA und Pepino entwickeln.
2. Formenbau: Serienreife Spitzenvorform-Werkzeuge entwickeln und herstellen.
3. Formenbau: Entwickeln von TPU-PU-Sohlentechnik mit integrierter transparenter TPU-Folie, mit dem Ziel, mehrfarbige Laufsohlenoptiken zu erreichen.
4. Bedruckung von TPU-Sohlen (per UV-Druck), mit dem Ziel, individuelle Motive auf der Laufsohle darzustellen.
5. Leicht-PU für Sandalen-Fußbetten entwickeln und zur Serienreife vorbereiten.

Spritzautomaten und Energie



a)

• Definierte Zeile für 2017 / 2018

1. Energierelevante Prozesse und Verbraucher überwachen, um mögliche Verbesserungen festzustellen. -- Für die Heizungsanlage sollten die Umwälzpumpen ausgetauscht werden (Einsparung punktuell ca. 10% Strom und Heizenergie). Diese arbeiten aufgrund ihres Alters uneffektiv, da nicht elektronisch überwacht bzw. geregelt.
2. -- Die Halogenspots in den Büroräumen sollten gegen LED-Spots ausgetauscht werden. Die aktuellen Spots haben eine Gesamtleistung von 4.900 Wh. Die gleiche Beleuchtungsstärke schaffen LED-Spots mit einem Zehntel (490 Wh).

b)

• Was wurde umgesetzt

- Zu 1.  Wie definiert umgesetzt.
- Zu 2.  Wurde (noch) nicht umgesetzt.

c)

• Neue Ziele für 2019 / 2020

1. Trennmittelaustausch nach erfolgter Testphase. Vorteile: a) Geringerer Verschmutzungsgrad, Formen-Reinigungszyklen von ca. 2 Wochen auf ca. 4 Wochen erhöht, dadurch Stromverbrauch und Arbeitszeit halbiert. b) Im Gegensatz zum aktuellen Stoff, ist dieser kein Gefahrstoff. c) Der Verbrauch liegt ca. 15% niedriger. d) Der Einkaufspreis liegt ca. 30% niedriger.

2. Dazugehöriger Formenreiniger austauschen. Z. Zt. wird der Reiniger nur bei hartnäckige Verschmutzungen und situativ zur Unterstützung der Trockeneisreinigung eingesetzt (mit dem neuen Trennmittel wird der Verschmutzungsgrad geringer ausfallen). Der neue Reiniger hat als Gefahrstoff eine niedrigere Gefährdungsstufe und ist in der Anschaffung ca. 30% günstiger.
3. Neues Polyol für PU nach erfolgreicher Testphase austauschen und ggf. als Standard einführen. In der Testphase wurde folgendes festgestellt: a) Der Materialaufwand liegt ca. 10% niedriger. b) Die Sohle ist weicher bzw. leichter.
4. Energieeinsparung durch Optimierung der Zeitschaltungen für verschiedene Energieverbraucher (wie z. B. Kompressoren, Formenheizung, verschiedenes in der Finish und Injection). Diese Möglichkeit wurde bei Beobachtungen festgestellt.
5. Vorbereitung auf mögliche Ausfälle. Alternativangebote für die Hauptheizungsanlage einholen. Jetzige Heizungsanlage ist über 30 Jahre alt.

Finish

a)

• Definierte Zeile für 2017 / 2018

1. In FSK 65 Kleber für Sandalen auf Wasserbasis einsetzen (ca. 4000 Paar). Dadurch entfallen Lösungsmittel bzw. die VOC-Bilanz wird entsprechend reduziert. Der Klebstoff-Verbrauch wird um ca. die Hälfte gesenkt, allerdings ist der Preis um ca. das Dreifache höher und die Verarbeitung etwas aufwendiger. Es werden noch Preisverhandlungen folgen müssen.
2. Oberlederreiniger-Verbrauch (MOC 65-105) wird um ca. 20% reduziert. Dies wird durch die Reduzierung des Austriebs erreicht in dem die Spritzwerkzeuge optimiert und die Qualität der Schäfte verbessert werden.
3. Der Reiniger 951-16 soll durch Reiniger 951-32 ersetzt werden. Dadurch wird die Gefährdungsstufe bzgl. der atembaren Schadstoffe wesentlich reduziert.

b)

• Was wurde umgesetzt

Zu 1. Noch in der Testphase.

Zu 2. Wie definiert umgesetzt.

Zu 3. Wurde eingestellt

c)

• Neue Ziele für 2019 / 2020

1. Aus 2017 / 2018 Ziel 1. weiterverfolgen bzw. umsetzen

Produktionsleitung

a)

- Definierte Zeile für 2017 / 2018

Musste aufgrund von Veränderungen in der Organisationsstruktur auf dem nächsten Zyklus (2019/2020) verschoben werden.

b)

- Was wurde umgesetzt

Musste aufgrund von Veränderungen in der Organisationsstruktur auf dem nächsten Zyklus (2019/2020) verschoben werden.

Personelle Neubesetzung

c)

- Neue Ziele für 2019 / 2020

1. Der Standort Nyirbogdany soll aufgegeben werden. Alle dort ausgeführten Arbeitsschritte (Produktion TPU-Sohlen, Siebdruck) werden nach Ramocsahaza transferiert. Dadurch werden energetische Einsparungen erreicht, die Transportwege entfallen und die Flexibilität erhöht.
2. Aufbau einer Reisetchnik zur Unterstützung der ausländischen Produktionsstätten im Hinblick auf Qualität, Vorschriften, Strukturen und Fertigungstechnologien sowie entstehenden Problemen im Produktionsprozess.
3. Schaffung von Maschinenstandards innerhalb der Ricosta Gruppe zur Erhöhung der Produktivität und Reproduzierbarkeit der Prozesse sowie Verbesserung der Lösungsfindung bei Produktionsproblemen.

4. Produktionsreife der Artikel durch strukturelle Maßnahmen optimieren, um so den reibungslosen Durchlauf der Produkte in der Produktion zu gewährleisten.
5. Anpassung der verfügbaren Produktionsstrukturen und Kapazitäten auf die aktuellen Marktgegebenheiten, um Effizienz, Qualität und Kosten im Hinblick auf die Marktfähigkeit zu verbessern.
6. Zentrale Produktionsverplanung zur Optimierung der Steuerung der einzelnen Produktionsbetriebe und deren Liefertermintreue sowie Erhöhung der Effizienz und Auslastung.
7. Neustrukturierung der Qualitätskontrollen, der Qualitätssicherung und des Qualitätsmanagements innerhalb der gesamten Ricosta Gruppe unter Berücksichtigung der Kundenretouren und der zukünftigen Markt-Aussage der Marke Ricosta.
8. Neuentwicklung der Spangenaufnahme im paarigen Direktbesohlungsverfahren, um Reproduzierbarkeit der Prozesse zu erhöhen und eine Automatisierung im Montagebereich zu ermöglichen.
9. Vorbereitung des Leistenparks zur Ermöglichung einer zukünftigen Boden-Automatisierung.
10. Einführung neuer Technologien im Bereich Sohlenfertigung und Sohlenkomponenten zur Eigenfertigung der aktuellen Marktanforderungen im Bereich Boden.
11. Aufbau und Etablierung eines flexiblen Zuschnitt-Systems an einem weiteren Produktionsstandort zur Steigerung der Flexibilität in der Kollektions- und Serienentwicklung.
12. Produktiver und effektiver Einsatz des Produktions-Schneidsystems in einer unserer Produktionsstätten.
13. Bereich Verbrauchsmaterialien innerhalb der Produktion mit Servicedienstleistern neu konzeptionieren im Hinblick auf Nachhaltigkeit und Umweltmanagement.

Werkstatt

a)

• Definierte Zeile für 2017 / 2018


1. Mitwirkung in das Personalisierungsprojekt durch Eruierung der technischen Machbarkeit durch Einsatz und Einrichtung eines Stickautomaten.
2. Stickmotive in Eigenfertigung durch Beschaffung und Einsatz eines Stickautomaten. Dadurch soll der Abhängigkeit von ext. Dienstleistern entgegengewirkt werden.
3. Eigenfertigung von Automatenmesser und Prägewerkzeuge durch Einsatz von CNC-Fräsmaschine. Dadurch soll der Abhängigkeit von ext. Dienstleistern entgegengewirkt werden.
4. Kletttriemenfertigung automatisieren durch Einsatz von Steppautomaten. Die entsprechenden Nähklammern werden selbst gefertigt. Die Qualität der Kletttriemen und Prozesseffizienz sollen dadurch erhöht werden.
5. Der gesamte Maschinenpark und die dazugehörenden Werkzeuge der RICOSTA-Gruppe werden inventartechnisch aufgenommen und mit Barcodes versehen bzw. in die Shoe-Factory aufgenommen. Damit wird eine intelligente Identifikationstechnik zur Erfassung und Steuerung logistischer und produktionstechnischer Abläufe gewährleistet.

b)

• Was wurde umgesetzt

Zu 1.  Wie definiert umgesetzt

Zu 2.  In der Umsetzungsphase

Zu 3.  Wie definiert umgesetzt

Zu 4.  In der Umsetzungsphase

Zu 5.  In der Umsetzungsphase

b) Sonstige Umsetzungen



1. Standards für RICOSTA-Gruppe einführen für a) Ersatzteilebestellungen und b) Reparaturaufträge mit Angaben zur Fehlerbeschreibung und Maschinen/Arbeitsmittel-Typenbezeichnung. Einsatz einer Vorlage in Formularform. Daraus lassen sich bei der Auswertung auch wichtige Schlüsse zur Wartungs- und Instandsetzungsoptimierung ableiten.



2. Betriebs-/Bedienungsanleitungen des Maschinenparks der RICOSTA-Gruppe in Digitalform (RICOSTA-Intranet) zur Verfügung gestellt bzw. sukzessive stellen.



3. Dokumentation der Eigenentwicklungen und produzierten Bauteile per CAD. Dadurch wird die Reproduzierbarkeit sichergestellt.

c)

• Neue Ziele für 2019 / 2020

1. Durch die Großzahl und Vielfalt an pneumatischen Anlagen und Maschinen, werden Weiterbildungsmaßnahmen für das Instandsetzungs- und Wartungspersonal notwendig. Entsprechende Kurse auswählen und organisieren.
2. Unterstützung der Produktionsleitung bezüglich der Modernisierung des Maschinenparks. Unsererseits, sollen vor Allem folgende Kriterien berücksichtigt werden: Energieverbrauch, Prozesssicherheit, Stand der Technik, Instandhaltungs- und Wartungsfreundlichkeit.
3. Mitwirkung bei der technischen Prozessoptimierung und Erhöhung der Wertschöpfung durch Optimierung der Maschinenkonzepte.

4. Energieverbrauch Einsparung im Bereich Druckluft: Regelmäßige, organisierte Leckageprüfungen mit Lecksuchgerät vornehmen.
5. Wichtige Aufgaben und Prozesse innerhalb der Abteilung anhand von Checklisten beschreiben. So kann bei Abwesenheit (z. B. Urlaub oder Krankheit), die Stellvertretung notwendige Aufgaben geordnet übernehmen.
6. Wartungspläne für die RICOSTA-Gruppe erstellen und Wartungsberichte systematisch Auswerten, um optimale Funktionalität der Arbeitsmittel zu gewährleisten.
7. Intensivierung der internen Kommunikation im technischen/mechanischen Bereich innerhalb der RICOSTA-Gruppe. Regelmäßige (ca. jährlich) und nach Bedarf Besuche vor Ort organisieren und vornehmen.

Vertrieb



• Neue Ziele für 2019 / 2020

1. Der Anteil an 3-D-Design auf 25% bringen. Die damit gewonnene Effizienz soll die Kollektionsentwicklung beschleunigen.
2. Artikelpositionen um 20% verringern (aktuell ca. 140 Positionen).
3. Softwarebasiertes Steuerungsinstrument für Vertriebsmitarbeiter im Außendienst einsetzen. Dadurch sollen mitarbeiterbezogene Planzahlen und Betriebsergebnisse jederzeit aktuell abgerufen werden können.