



"Maintenance Award Austria" MA²

Der Preis für das exzellente Anlagenmanagement Österreichs



Vergeben von der ÖVIA in Kooperation mit dem Lehrstuhl Wirtschafts- und Betriebswissenschaften an der Montanuniversität Leoben

Kontakt: Lehrstuhl Wirtschafts- und Betriebswissenschaften an der Montanuniversität Leoben
Dipl.-Ing. Markus GRAM, Tel. +43 (0) 3842 402 6014, ma2@wbw.unileoben.ac.at

Um ein ganzheitliches Bild ihres Anlagenmanagements zu bekommen, bitten wir Sie den Fragebogen der Realität entsprechend und - soweit möglich - vollständig auszufüllen. Bitte halten Sie wichtige Dokumente für etwaige Site-Visits griffbereit. Zugriff auf die eingegebenen Daten hat ausschließlich das Bewertungsteam des Lehrstuhls Wirtschafts- und Betriebswissenschaften, Montanuniversität Leoben, welches die Daten selbstverständlich streng vertraulich behandelt.

Daten zum teilnehmenden Unternehmen

Unternehmen:

Geschäftsbereich:

Adresse:

Land:

Daten zur ausfüllenden Person

Titel:

Vorname: Nachname:

Abteilung: Position:

Mail: Telefon:

1. ALLGEMEINES

1.1 Welcher Branche ist Ihr Unternehmen am ehesten zuzuordnen?

- Automobilindustrie Chemie-/Pharmaindustrie Grundstoffindustrie Energietechnik
 Kunststoffindustrie Holzverarbeitende Industrie Medizintechnik Luft- /Raumfahrt
 Zellstoff-/Papierindustrie Elektrotechnik-/Elektronik Metallverarbeitung Maschinenbau
 Nahrungsmittelindustrie Eisenschaffende- und Nichteisen-Metallindustrie

Andere:

1.2 Welche Einsatzintensität ist am ehesten zutreffend?

- Materialintensive Produktion Anlagenintensive Produktion
 Arbeitsintensive Produktion Informationsintensive Produktion

1.3 Welche Fertigungsart ist am ehesten zutreffend?

- Einzelfertigung Kleinserienfertigung Serienfertigung Massenfertigung



"Maintenance Award Austria" MA²

Der Preis für das exzellente Anlagenmanagement Österreichs



Vergeben von der ÖVIA in Kooperation mit dem Lehrstuhl Wirtschafts- und Betriebswissenschaften an der Montanuniversität Leoben

1.4 Wie hoch ist der Verkettungsgrad der Anlagen?

- Keine Verkettung Starke Verkettung ohne Taktung
 Lose Verkettung Starke Verkettung mit Taktung

1.5 Wie viele Mitarbeiter beschäftigt das Unternehmen bzw. der Standort?

Gesamt: davon Produktion: davon Instandhaltung:

1.6 Welches Schichtmodell ist das Vorherrschende in Ihrer Produktion?

- Einschichtig Dreischichtig Anderes:
 Zweischichtig Vierschichtig

2. ABLAUFORGANISATION

2.1 Prozessmanagement und Koordination	<i>Sehr selten</i> (0% - 20%)	<i>Selten</i> (21% - 40%)	<i>Manchmal</i> (41% - 60%)	<i>Oft</i> (61% - 80%)	<i>Sehr oft</i> (81% - 100%)
Werden alle Instandhaltungstätigkeiten zeitlich erfasst?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Dient die zeitliche Erfassung der Instandhaltungstätigkeiten der Verbesserung der Arbeitsvorbereitung?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Werden die Durchlaufzeiten der IH-Arbeiten durch optimierte Anordnung und Bereitstellung der Ressourcen in den Werkstätten minimiert?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Wie oft wird der Erfüllungsgrad der getätigten Instandhaltungsaufgaben durch die Produktion gemessen?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Gibt es Richtlinien oder Arbeitsanweisungen um die Prozesse zwischen IH und Produktion abzustimmen?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Wie oft erfolgen Besprechungen zwischen Instandhaltung und Produktion zur Optimierung der Zusammenarbeit?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Wird die Wirksamkeit der IH-Maßnahmen überprüft?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Wie oft erfolgt eine Anpassung bei sich ändernden Rahmenbedingungen?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Erfolgt im Rahmen der Inspektion eine Fehler- bzw. Maßnahmediagnose zur Zuverlässigkeitssteigerung?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Wer führt die Inspektionen durch?	<input type="checkbox"/> Instandhalter <input type="checkbox"/> Maschinenbediener <input type="checkbox"/> Andere Person: <input style="width: 150px;" type="text"/>				

4. ERSATZTEILMANAGEMENT

4.1 Ersatzteilwirtschaft

	<i>Sehr selten (0% - 20%)</i>	<i>Selten (21% - 40%)</i>	<i>Manchmal (41% - 60%)</i>	<i>Oft (61% - 80%)</i>	<i>Sehr oft (81% - 100%)</i>
Werden die erforderlichen Ersatzteile ermittelt?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Wird der wirtschaftliche Zeitpunkt zur Nachbestellung ermittelt?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Werden die Ersatzteillieferanten bewertet?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Wie oft werden die Prozesse zwischen Ihrem Unternehmen und der Lieferanten optimiert?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Gibt es eine Kostengrenze, ab der die Geschäftsleitung die Bestellung abzeichnen muß?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

4.2 Wie erfolgt die Lagerung der Ersatzteile?

- zentral dezentral nicht bestandsgeführte Lager (Schwarzlager)
 bei der Anlage auf sonstige Art:

4.3 Mit welchem Vorgehen setzen sie den Lagerbestand fest?

- nach dem Verbrauch nach Erfahrung der Mitarbeiter
 nach geplanten IH-Maßnahmen nach Ausfallsrisiko

4.4 Wer führt die Bestellung der Ersatzteile durch?

- Einkäufer Meister IH-Mitarbeiter
 Disponent EDV-System Produktionsmitarbeiter

4.5 Verfügen Sie über unternehmensinterne Prozesse für die Lagerung der Ersatzteile? (QM-System)

Ja Nein

4.5a Wenn ja, werden diese Prozesse bewertet und bei Bedarf verbessert?

Ja Nein

4.6 Erfolgen systematisch Schmiermittelstandardisierungen?

Ja Nein

5. IH-PRÄVENTION

5.1 Anlagenbeschaffung

	<i>Sehr selten (0% - 20%)</i>	<i>Selten (21% - 40%)</i>	<i>Manchmal (41% - 60%)</i>	<i>Oft (61% - 80%)</i>	<i>Sehr oft (81% - 100%)</i>
Wird die Instandhaltung bei der Neuentwicklung bzw. Beschaffung von Anlagen miteingebunden?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Werden die Anforderungen an die Instandhaltbarkeit und Wartbarkeit der Neuanlagen mitberücksichtigt?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Werden die Neuanlagen vor deren Inbetriebnahme durch die IH abgenommen und werden etwaige Gewährleistungsansprüche konsequent genutzt?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

5.2 Nach welchen Faktoren werden Neuanlagen ausgewählt?

	<i>Sehr selten (0% - 20%)</i>	<i>Selten (21% - 40%)</i>	<i>Manchmal (41% - 60%)</i>	<i>Oft (61% - 80%)</i>	<i>Sehr oft (81% - 100%)</i>
Kapazitätserweiterung	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Erzielte Produktqualität	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Serviceangebot des Herstellers	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Produktflexibilität der Anlage	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Rüstzeiten	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Marktmacht des Herstellers	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Technische Merkmale	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Ausfallkostenminimierung	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Anschaffungskostenminimierung	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
LCC-Betrachtung (Lebenszykluskosten)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Verfügbarkeit / Zuverlässigkeit	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Amortisationszeit	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Geringe Betriebskosten	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Andere: <input style="width: 150px;" type="text"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

6. IH-STRATEGIE

6.1 Welche Faktoren werden wie stark bei der Auswahl einer IH-Strategie berücksichtigt?

	<i>Sehr schwach</i>	<i>Schwach</i>	<i>Mittel</i>	<i>Stark</i>	<i>Sehr stark</i>
Produktqualität	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Anforderungen der Produktion	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Unternehmenspolitik	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Getaktete Produktion	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Ausfallkosten	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Kosten für Anlagenersatz	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
"Just in time" Lieferungen	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Verfügbarkeit / Zuverlässigkeit	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Lebenszykluskosten	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Anlagenverbesserung	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Umfeldanforderungen	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

6.2 Wie würden sie ihre eingesetzte IH Strategie beurteilen?

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> risikoorientiert | <input type="checkbox"/> homogen (bei allen Anlagen die gleiche Strategie) |
| <input type="checkbox"/> ausfallsorientiert | <input type="checkbox"/> heterogen (bei unterschiedlichen Anlagen unterschiedliche Strategien) |
| <input type="checkbox"/> präventiv | |

6.3 Existiert ein schriftliches Leitbild für die Instandhaltung? Wenn ja, welche Ziele kommen darin vor?

- Nein, es existiert kein schriftliches Leitbild
- Ja, und zwar:
- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Null-Fehler | <input type="checkbox"/> Minimierung der Instandhaltungskosten |
| <input type="checkbox"/> Null-Verluste | <input type="checkbox"/> ausreichende Anlagensicherheit |
| <input type="checkbox"/> Lebenszyklusorientierung | <input type="checkbox"/> Nachhaltigkeit / Umweltmanagement |
| <input type="checkbox"/> max. Anlagenverfügbarkeit | |

7. IT-STRUKTUR

7.1 Verwenden Sie ein EDV-System (IPSA-Softwaresystem) für die Instandhaltung? Wenn ja, welches?

- Nein
- Ja System:

7.2 Für welche Zwecke wird die IPSA-Software genutzt und in welcher Häufigkeit?

	<i>Sehr selten</i> (0% - 20%)	<i>Selten</i> (21% - 40%)	<i>Manchmal</i> (41% - 60%)	<i>Oft</i> (61% - 80%)	<i>Sehr oft</i> (81% - 100%)
Zur Planung von IH-Tätigkeiten	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Zur Veranlassung, Durchführung, Rückmeldung sowie Dokumentation von IH-Tätigkeiten	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Zum Ersatzteilmanagement / Materialwirtschaft	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Zur Budgetierung	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Zur Leistungsverrechnung	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Zur Schwachstellenanalyse	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

7.3 Integration des EDV-Systems

- Sind Schnittstellen zum eingesetzten ERP-System (z.B. SAP) vorhanden? Nein Ja
- | | | | | | |
|--|-----------------------------------|-------------------------------|------------------------------|----------------------------|----------------------------------|
| | <i>Sehr niedrig</i>
(0% - 20%) | <i>Niedrig</i>
(21% - 40%) | <i>Mittel</i>
(41% - 60%) | <i>Hoch</i>
(61% - 80%) | <i>Sehr hoch</i>
(81% - 100%) |
|--|-----------------------------------|-------------------------------|------------------------------|----------------------------|----------------------------------|
- Wie hoch schätzen Sie die Datengenauigkeit?



"Maintenance Award Austria" MA²

Der Preis für das exzellente Anlagenmanagement Österreichs

Vergeben von der ÖVIA in Kooperation mit dem Lehrstuhl Wirtschafts- und Betriebswissenschaften an der Montanuniversität Leoben



8. KONTINUIERLICHER VERBESSERUNGSPROZESS (KVP)

8.1 Ist die Instandhaltung am betrieblichen Vorschlagswesen (KVP) beteiligt?

- Ja Nein

8.2 Wie viele Verbesserungsvorschläge werden pro Monat aus den Bereichen IH und Produktion eingereicht?

- 0 1-5 6-10 11-20 > 20

8.3 Erfolgt die Bearbeitung der Vorschläge nach einem standardisierten Ablauf?

- nie manchmal oft

8.4 Von welcher Abteilung werden mehr Verbesserungsvorschläge eingereicht?

- Instandhaltung Produktion

9. MANAGEMENTSYSTEME / KONZEPTE

9.1 Welche Managementsysteme sind in Ihrem Unternehmen eingeführt?

	<i>Nicht eingeführt</i>	<i>Eingeführt, aber nicht zertifiziert</i>	<i>Eingeführt und zertifiziert</i>
Qualitätsmanagement (z.B. ISO 9001)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Umweltmanagement (z.B. ISO 14001, EMAS)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Sicherheitsmanagement (z.B. OHSAS 18001)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Energiemanagement (z. B. EN 16001)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Risikomanagement (z.B. ONR 49000)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

9.2 Welche Managementkonzepte und -methoden werden in welcher Ausprägung in Ihrem Unternehmen eingesetzt?

	<i>Nein</i>	<i>In Pilot-bereichen</i>	<i>In Teil-bereichen</i>	<i>Über weite Bereiche</i>	<i>Vollständig</i>
Lean Management / Toyota Produktionssystem	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
TPM (Total Productive Maintenance)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Six Sigma	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
MbO (Management by Objectives)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
EFQM Excellence Modell	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
TQM (Total Quality Management)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Andere: <input style="width: 200px; height: 15px;" type="text"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

9.3 Welche Teile des TPM Konzeptes sind eingeführt, und bis zu welchem Integrationsgrad?

	<i>Nein</i>	<i>In Pilot-bereichen</i>	<i>In Teil-bereichen</i>	<i>Über weite Bereiche</i>	<i>Vollständig</i>
KVP	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Autonome Instandhaltung	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Geplante Instandhaltung	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Schulung und Training	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Anlaufüberwachung	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Qualitätsinstandhaltung	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Umweltschutz und Sicherheit	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Büroeffizienz	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
5S / 5A	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

10. METHODEN UND INSTRUMENTENEINSATZ

10.1 Sind die folgenden Methoden bekannt? Wenn ja, werden sie im IH-Management verwendet und wie häufig ist deren Verwendung?

	<i>Sehr selten (0% - 20%)</i>	<i>Selten (21% - 40%)</i>	<i>Manchmal (41% - 60%)</i>	<i>Offt (61% - 80%)</i>	<i>Sehr oft (81% - 100%)</i>
Prozessanalyse	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Audits	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
FMEA (Fehlermöglichkeits- u. Einflussanalyse)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
ABC-Analyse	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Ishikawa- bzw. Ursache-Wirkungs-Diagramm	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Gruppen (Teamarbeit)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
BSC (Balanced Score Card)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
SMED (Schnellrüsten)	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Poka Yoke	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Wertanalyse	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Ölanalyse	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Thermografie	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Schwingungsanalyse	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Online Condition Monitoring	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>



"Maintenance Award Austria" MA²

Der Preis für das exzellente Anlagenmanagement Österreichs

Vergeben von der ÖVIA in Kooperation mit dem Lehrstuhl Wirtschafts- und Betriebswissenschaften an der Montanuniversität Leoben



11. SCHULUNG UND TRAINING / MITARBEITER-MOTIVATION

11.1 Wie wird das Instandhaltungsleitbild (die Instandhaltungsphilosophie) den Mitarbeitern kommuniziert?

- Mündlich Aushang (Infopoint) Schriftlich Anders:

11.2 Welches Lohnsystem wird in der Instandhaltung verwendet?

- Reiner Zeitlohn Prämienentlohnung Gruppenentlohnung

11.3 Aus- und Weiterbildung

	Sehr selten (0% - 20%)	Selten (21% - 40%)	Manchmal (41% - 60%)	Oft (61% - 80%)	Sehr oft (81% - 100%)
Erfolgen systematische Schulungen zur Personalqualifizierung?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Werden die Mitarbeiter-Qualifikation und die Schulungen mit dem Bedarf der IH abgestimmt?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Wie oft erfolgt eine Überprüfung der Wirksamkeit der Weiterbildungsmaßnahmen und eine Verbesserung des Weiterbildungsangebotes?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

11.4 Welche Art von Weiterbildung wird ihren Mitarbeitern angeboten? Wie oft nehmen ihre Mitarbeiter daran teil?

	Sehr selten (0% - 20%)	Selten (21% - 40%)	Manchmal (41% - 60%)	Oft (61% - 80%)	Sehr oft (81% - 100%)
Technische Schulungen	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Methodische Schulungen	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

12. ZIELSYSTEM / CONTROLLING / KENNZAHLEN

12.1 Welche der folgenden Kennzahlen werden in Ihrem Unternehmen bzw. Geschäftsbereich zur Messung und Bewertung der Instandhaltung eingesetzt?

- Keine Kennzahlen
- Folgende Kennzahlen:
- | | | |
|---|---|--|
| <input type="checkbox"/> IH-Kosten | <input type="checkbox"/> OEE | <input type="checkbox"/> Qualitätsgrad |
| <input type="checkbox"/> Produktivität | <input type="checkbox"/> Störzeiten | <input type="checkbox"/> NEE |
| <input type="checkbox"/> First Pass Yield | <input type="checkbox"/> Anlagenverfügbarkeit | Andere: <input type="text"/> |
| <input type="checkbox"/> Ausschuss | | |

12.2 In welchen Bereichen wird Controlling verwendet?

- | | | |
|--|--|---|
| <input type="checkbox"/> Anlagen | <input type="checkbox"/> Ausschuss | <input type="checkbox"/> Informationsmanagement |
| <input type="checkbox"/> Arbeitsablauf | <input type="checkbox"/> Ersatzteile | Andere: <input type="text"/> |
| <input type="checkbox"/> Personal | <input type="checkbox"/> Fremdleistung | |

12.3 Die Budgetierung erfolgt überwiegend:

- | | |
|---|--|
| <input type="checkbox"/> Vergangenheitsbezogen | <input type="checkbox"/> Risikoorientiert |
| <input type="checkbox"/> Nach der Produktionsauslastung | Anders: <input style="width: 150px;" type="text"/> |
| <input type="checkbox"/> Objektorientiert | |

12.4 Leiten sich Ihre Instandhaltungsziele und/oder Ihre IH-Vision von jenen des Unternehmens ab?

- Ja Nein

12.5 Zielsysteme / Führung

	Sehr selten (0% - 20%)	Selten (21% - 40%)	Manchmal (41% - 60%)	Oft (61% - 80%)	Sehr oft (81% - 100%)
Werden die Unternehmensziele den IH-Mitarbeitern mitgeteilt?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Erfolgt eine Zielvereinbarung mit den IH-Mitarbeitern?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Werden die IH-Ziele regelmäßig durch Kennzahlen gemessen?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

12.6 Werden die Ursachen von Zielabweichungen ermittelt und mögliche Gegenmaßnahmen festgelegt?

- Ja Nein

12.7 Bewertung / Maßnahmen

	Sehr selten (0% - 20%)	Selten (21% - 40%)	Manchmal (41% - 60%)	Oft (61% - 80%)	Sehr oft (81% - 100%)
Erfolgt eine Bewertung der Infrastruktur der Instandhaltung?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Werden aus den Infrastruktur-Bewertungen Maßnahmen abgeleitet und umgesetzt?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Werden die Instandhaltungsmaßnahmen vor deren Umsetzung kritisch hinterfragt?	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

Vielen Dank für Ihre Bewerbung zum "Maintenance Award Austria" MA²

Bitte speichern Sie den ausgefüllten Fragebogen und senden Sie die PDF-Datei per Mail an ma2@wbw.unileoben.ac.at oder senden Sie ein FAX an 03842 402 6002!



Weiterer Ablauf der Bewerbung:

- Auswertung der Fragebögen durch das Bewertungsteam und Ermittlung der besten Teilnehmer
- Site-Visits durch eine Fachjury bei den bestgereihten Unternehmen
- Preisverleihung im Rahmen des Instandhaltungsforums am 01. / 02. Oktober 2013 (Hotel Panhans, Semmering)
- Mediale Berichterstattung