HOSAK INDUSTRIES · CHECKLISTE

Kritischer Serienanlauf: 15 Prüfpunkte

Zum Leitfaden „Kritische Serienanläufe stabilisieren“. Ein Ja bei den Warnsignalen (1–6) heißt: handeln. Ein Nein bei 7–15 zeigt, wo die Organisation nachschärfen sollte.

#	Prüfpunkt und Schwelle	Ja	Nein
Fünf Warnsignale			
1	**Produktionstests** Ist bereits ein zweiter vereinbarter Produktionstest verschoben worden? Ab dem 2. verschobenen Test sofort reagieren.	☐	☐
2	**Nacharbeit** Steigt die Nacharbeit seit mehreren Wochen in Folge? 3 Wochen: genau beobachten · ab 4 Wochen: kritisch, sofort gegensteuern.	☐	☐
3	**Fehlteile** Kommen mehr als 5 % der Sachnummern nur per Sonderfahrt oder Sonderprozess? Ab 5 % angespannt · ab 10 % Gegenmaßnahmen sofort einleiten (Variantenlieferant: ca. 15 %).	☐	☐
4	**Teilestände** Erhöhen nicht passende Teilestände die Nacharbeitszeit um mehr als 10 % gegenüber dem Serienzustand? +10 % genau beobachten · ab +20 % sofort eindämmen und Ursachen analysieren.	☐	☐
5	**Entscheidungen** Ist eine anlaufkritische Entscheidung länger offen als ihr Zeitfenster? Finanzen 7–10 Tage · Termine 1–2 Wochen · Kapazität 6–8 Wochen · Personal 3 Monate · Lieferanten 3–6 Monate.	☐	☐
6	**Kapazität** Liegt der Mehraufwand, etwa in der Nacharbeit, über 20 %? Ab etwa 20 % reichen Überstunden nicht mehr: Unterstützung von außen holen.	☐	☐
Einstieg und Stabilität			
7	**Datenlage** Stimmen die gemeldeten Kennzahlen (Stückzahl, Ausbringung, OEE, Qualitätsrate) mit der Realität an der Linie überein? Abgleich in den ersten Stunden. Abweichung = erster Befund.	☐	☐
8	**Test am ersten Morgen** Kennt die Organisation am Morgen nach einer Abweichung von 3–5 % (Qualität: 3–5 Prozentpunkte) bereits Ursache und Sofortmaßnahmen? Ziel mindestens Stufe 3: Ursache bekannt, Sofortmaßnahmen zur Eindämmung definiert.	☐	☐
9	**Datenquelle** Gibt es genau eine verbindliche Quelle für Änderungen, Teilestände und Termine? Alle arbeiten im selben Rhythmus mit denselben Zahlen.	☐	☐
10	**Eskalation** Gibt es eine Eskalationsmatrix mit Fristen, die alle Beteiligten kennen? Meldung, sobald ein Termin wackelt – nicht erst, wenn er verpasst ist.	☐	☐
11	**Q-Gates** Sind für jedes Q-Gate Kriterien und Entscheider vorab schriftlich festgelegt? Entscheidung: weiter, nacharbeiten oder stoppen.	☐	☐
Steuerung und Übergabe			
12	**Tägliche Kaskade** Liegt der Werkleitung spätestens gegen 10 Uhr das Lagebild des Vortags vor – auch im Mehrschichtbetrieb? In der Krise Takt von 2–4 Stunden.	☐	☐
13	**Änderungsstopp** Gilt ein Änderungsstopp mit klarer Ausnahmeregel (mindestens Senior-Manager-Ebene, Doppelunterschrift)? Jede Ausnahme wird dokumentiert.	☐	☐
14	**Top-Fehler** Werden die drei wichtigsten Fehler aus vier Blickwinkeln (FTC, OEE, Nacharbeitszeit, Qualitätsprüfung) strukturiert abgestellt? Eindämmung, Ursache, Abstellmaßnahme, Wirksamkeit (z. B. 8D).	☐	☐
15	**Übergabe** Sind die Übergabekriterien vier Wochen in Folge erfüllt und hat jede Kennzahl einen Verantwortlichen in der Linie? FTC-Ziel erreicht · OEE weniger als 5 Prozentpunkte unter Soll · wenige Fehler je Produkt in der Qualitätsprüfung.	☐	☐

Alle Schwellen sind Erfahrungswerte aus Fahrzeuganläufen, keine Normen. Sie ersetzen keine Analyse, setzen aber den Punkt, an dem gehandelt wird.

Florian Hosak · Interim Manager für Serienanlauf, Engineering- und Produktionsleitung · hosak-industries.de · 15-Min-Erstgespräch: calendar.app.google/1JwWr7cVtVKPz2yB6