

班長 Der Hancho

Was ist ein Hancho?

Hancho kommt aus dem Japanischen und steht für einen Gruppenleiter. Mit der Einführung der Hancho-Funktion (Teamleiter-Ebene) hat Toyota enorme Produktivitäts- und Qualitätssteigerungen erreicht.

In seiner Rolle als Prozessbeobachter und Führungskraft ist er für den täglichen Verbesserungsprozess in seinem Team verantwortlich. Ein Hancho muss über hohe soziale Kompetenz verfügen, um seine Mitarbeiter erfolgreich zu coachen und zu führen.

Quelle: <http://www.leanmagazin.de/lexikon/526-hancho.html>

Früher und heute: Wie hat sich der Hancho bei Festool weiterentwickelt

Anfangs als simpler „Schichtführer“ gedacht, entwickelt sich der Hancho bei Festool immer mehr zum Allrounder. Nicht nur technische Voraussetzungen, sondern auch Führungskompetenzen sind heutzutage ein Muss, um kontinuierliche Verbesserungen vorantreiben zu können. Es reicht nicht mehr aus, nur eine Störung zu beheben oder nur nach fehlendem Material zu schauen. Viel wichtiger ist es zu erkennen, wieso es zu Abweichungen gekommen ist und wie diese abgestellt werden können. Ganz nach dem Motto „HURRA...wir haben ein Problem“ stellt sich der Hancho den täglichen Anforderungen und beginnt mit der operativen Problemlösung. Das Einbinden der Mitarbeiter ist ein mindestens genauso wichtiger Faktor. Wenn „der Schuh irgendwo drückt“,

dann weiß das der Mitarbeiter in seinem Prozess am besten. Durch die Unterstützung des Hanchos werden solche Themen plötzlich sichtbar und verbessert. Sei es im Team, mit dem Mitarbeiter, dem KALZEN-Team, oder auch nur als Schnittstelle zwischen den verschiedenen Abteilungen. Der Hancho ist derjenige, der die Prozesse vorantreibt und stabilisiert!

Heutzutage hat ein Festool-Hancho vielschichtige Aufgaben:

Betreiben

- Reaktion bei Störungen und Fire-fighting, um den Prozess am Laufen zu halten
- Bereitstellung von Material zur Kompensation von Problemen in der Supply Chain (Lieferkette)
- Erstellung von Standards für Montage, Logistik und Steuerung

Führen vor Ort

- Prozessbeobachtung/-check, Ermittlung von Schwachstellen in Prozess und Arbeitsweise:
 1. Ziel: Stabilisieren der Prozesse
 2. Ziel: Verbessern der Prozesse und Arbeitsergebnisse
- Feedback für die Mitarbeiter
- Qualifikationen
- Qualitätsmanagement
- 6S Rundgänge (Sicherheit, Ordnung und Sauberkeit)

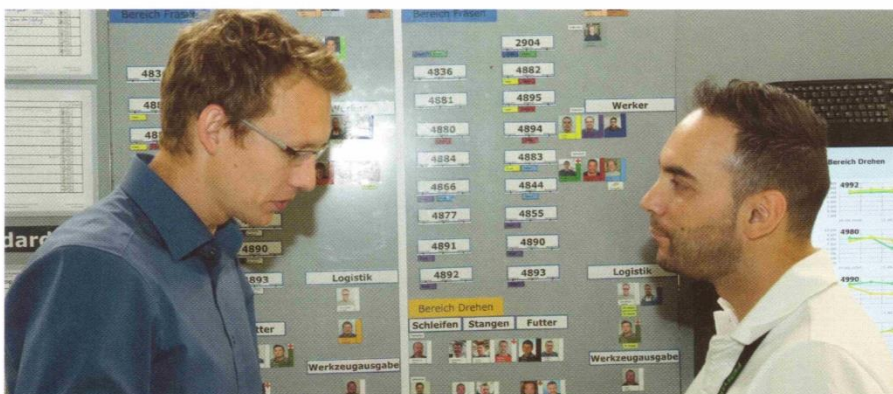
- Einsatzplanung der Mitarbeiter innerhalb des Bereiches (Wer arbeitet wo?)
- Weiterentwicklung der Mitarbeiter in ihren Bereichen, z. B. Einlernen nach TWI = Training Within Industry (Standardisiertes Einarbeitungsprogramm)
- Bearbeitung von Rückfragen der Mitarbeiter (beispielsweise bei Qualitätsproblemen)

Zusatzaufgaben am Shopfloor (Wertschöpfungs-/Produktionsbereich)

- Pflege, Aufarbeitung und Präsentation der Zahlen/Daten/Fakten (Pull-Vorbereitung und Pull)
- Personalplanung und Urlaubsplanung
- Regelmäßiger Austausch bezüglich der Fehler (Material- und Bauteilfehler)
- Austausch bereichsintern (Schichtübergabe) und bereichsübergreifend (Schnittstellenbesprechung)
- Koordination/Tagesplanung-Hanchos



Kathrin Sperling und Axel Holstein, Motorenbau



Christoph Salzmann (Montage) und Bruno da Costa (Zerspanung)



Vito Gesia, Logistik

Mitarbeiterführung

- Verantwortung der zugeordneten Mitarbeiter
- Linien-/Bereichsverantwortung
- Führung von Personal- und Entwicklungsgesprächen

Projekte und Themen

- Antrieb und Unterstützung von Themen und Projekten zur Weiterentwicklung der Abteilung und zur Erreichung der Abteilungsziele
- Selbstständige Optimierung der Prozesse in Richtung Ziel-Zustand
- Planung der Kaizen-Aktivitäten

Dieser Auszug der Tätigkeiten macht klar, dass sich die Aufgaben der heutigen Hanchos von denen eines Schichtführers unterscheiden. Um einen Hancho zu entwickeln und aktiv für die Arbeit an den Ziel-Zuständen zu aktivieren, benötigt es ein besonderes Führungsverhalten und eine Organisationsform, die Freiraum für Verbesserung, Fehler und Lernen zulässt.

Festool Engineering sagt über die Hanchos:

„Eine Gruppe engagierter Führungskräfte vor Ort, die für die Veränderungen brennen und anhand ihres tatsächlichen Prozesses Know-hows nachhaltig umsetzen“

Linus Trippe

Hancho Bruno Mugeul da Costa (FO-FPZ)



Giulia Apostolou, Nebenmontage



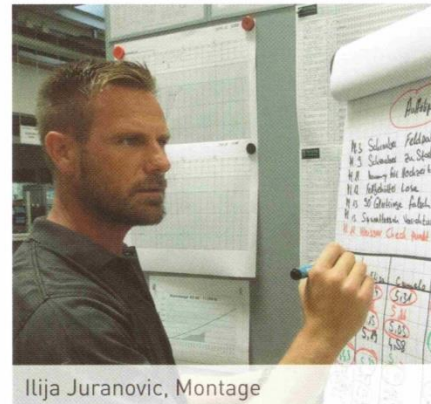
Olga Nebel, Montage



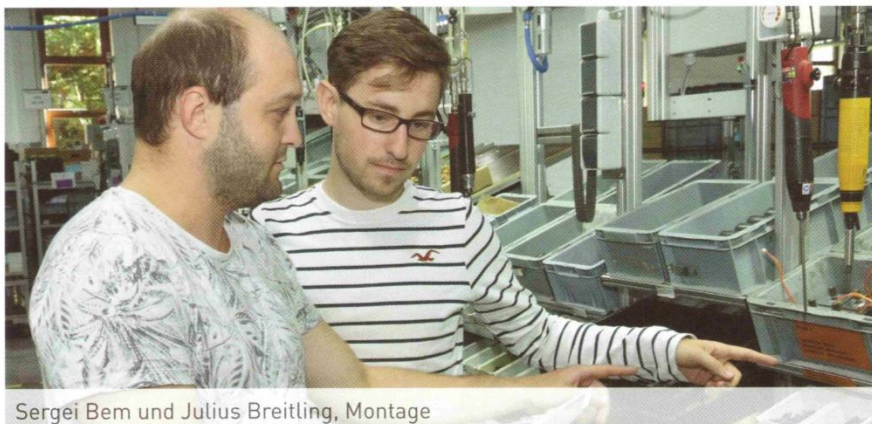
Ilija Juranovic und Samra Prosic, Montage



Amely Deschenhalm, Printing on Demand



Ilija Juranovic, Montage



Sergei Bem und Julius Breitling, Montage



Nuno Costa, Logistik