

Strategisches Produktionsmanagement Chemie

Operational Excellence, Produktionssteuerung- und Planung

Hilton  Cologne

Hilton Köln

04. & 05. Mai 2010



Profitieren Sie u.a. von folgenden Themenschwerpunkten:

- Operational Excellence, Six Sigma und Lean in Produktionsprozessen vs. Innovationsmanagement
- Strategisches Produktionsmanagement und Anpassung der Produktion an die Wirtschaftskrise / Neuaufrichtung und Anpassung der Produktion an veränderte Märkte, Umgang mit Kurzarbeit, Restrukturierung und Flexibilisierung der Produktion
- Manufacturing Cost Control Strategies – Investitions-, Kosten-, und Budgetmanagement
- Risikomanagement in der Chemieproduktion
- Flexibilisierung und Integration von SOP, Produktionsplanung, End to End Supply Chain im Spannungsfeld Kunde, volatiler Markt und Produktionsanpassung
- IT-gestützte – und optimierte Produktionsprozesse – MES in der Chemieindustrie
- Strategische Standortauswahl und – Betrieb, Wirtschaftlichkeitsbetrachtungen, Einbindung in eine effiziente Supply Chain und Integration von Produktionsstandorten an Märkte und Kunden
- Wettbewerbsfähige Produktion durch optimierte Prozesse und Integration von Produktion, Technik, F&E, Vertrieb und Supply Chain
- Operational Excellence im Mittelstand: Kritische Erfolgsfaktoren
- Prozessoptimierung bei laufender Produktion ohne Beeinträchtigung der Liefermengen
- KPI's und Benchmarks im Produktionsmanagement der chemischen Industrie



Referenten:

Dr. Bernhard Nick
President & Leiter Verbund Site
Management Europe
BASF SE

Dr.-Ing. Jan Bergmann
Director Operations DPC EMEA, Mitglied
der Geschäftsleitung
**DuPont Deutschland Holding GmbH
& Co.KG**

Dr. Henning Ziemer
Stellv. Geschäftsführer
**Synthopol Chemie Dr. rer.pol. Koch
GmbH & Co.KG**

Dr. Jürgen Hans Kirsch
Vice President
**Aliseca GmbH Lanxess Operations
Consulting**

Dr. Joachim Gersdorf
Geschäftsführer
Ticona GmbH

Dipl. Ing. Gabriel Quan
Produktionsleiter, Leiter Entwicklung und
Anwendungstechnik, Sparte Carbid
Donau Chemie AG

Matthias Kleinhans
Managing Director
**Sandvik Process Systems ZN der
Sandvik Materials Technology
Deutschland GmbH**

Dr. Peter Höcht
Mitglied der Geschäftsleitung – Head of
Supply Chain Management
CABB AG

Ludger Alberding
Bereichsleiter Vertrieb
on/off it-solutions gmbh

Dr. Joachim Bitta
Productivity and Lean Six Sigma Leader
EMEA & India
Momentive Performance Materials

Thomas Meurer
Senior Manager und Leiter des
Competence Centers Einkauf
**TMG – Technologie Management
Gruppe Stuttgart**

Dr. Siegfried Fischer
Ehemals Mitglied des Executive
Committee der Clariant Int. / Schweiz
und Leiter der Division Functional
Chemicals
Clariant International Inc.

Eberhard Krude
Leiter Infrastrukturbetriebe
BASF Coatings AG

Dr. Uwe Brunk
Leiter der Business Line Agro & Specialty
Chemicals
Saltigo GmbH

Dr. Raino Rieseler
Werksleiter / Plant Manager Chlorine
Plant ES / CN
**Akzo Nobel Industrial Chemicals
GmbH**

Dr. Volker Mörs
Six Black Belt Epoxy Specialties EMEA
Hexion Specialty Chemicals

Thomas Lange
OPEX, Mitglied des Management Teams
Evonik Degussa GmbH

Plus: Podiumsdiskussion an Tag 1:

**Energieversorgung & Energieeffizienz als strategischer
Business Enabler in der chemischen Produktion**

Co Sponsors:



Associate Sponsor:

TMG TECHNOLOGIE MANAGEMENT GRUPPE
Industrial Management Consultants GmbH



Media Partner:



Kooperationspartner:



Referenten CV

Dr. Bernhard Nick

promovierte er in organischer Chemie an der Universität Tübingen. 1986 erfolgte der Eintritt in die Forschung im Kunststoff-Labor der BASF Aktiengesellschaft, Ludwigshafen. Danach übernahm Dr. Bernhard Nick verschiedene Aufgaben im Controlling, Akquisitionen und Investitionen und war als Direktor Produktion und Technologie verantwortlich. Nachdem er als Managing Director BASF Petronas Chemicals Sdn. Bhd. in Malaysia für die Produktion verantwortlich war, verantwortete er als Group Vice President verschiedene Geschäftseinheiten in Ludwigshafen. Danach übernahm er als Senior Vice President zentrale Verantwortung in der BASF SE und ist seit Januar 2008 als President, Verbund Site Management Europe bei der BASF SE verantwortlich.

Gabriel Quan

studierte an der Technischen Universität Graz Verfahrenstechnik und absolvierte an der Unternehmerischen Hochschule MCI Innsbruck den Studiengang Innovationsmanagement sowie das St. Galler Managementprogramm – SMP St. Gallen. Seine berufliche Laufbahn begann er 1999 als Laborleiter bei der Schmidt Feldbach GmbH. 2000 trat er dann als Technischer Leiter in die Donau Chemie AG ein, wo er seit 2008 als Produktionsleiter, Entwicklung und Anwendungstechnik im Werk Landeck tätig ist.

Dr. Joachim Gersdorf

promovierte Chemie und Ingenieurwesen nach dem Studium an der RWTH Aachen und trat 1985 in die Hoechst AG ein. Nach mehreren Jahren in verschiedenen Forschungsabteilungen der Hoechst AG wechselte Dr. Joachim Gersdorf in die Produktion und war in verschiedenen Spezialitätenbereichen als Betriebs- und Produktionsleiter tätig. 1997 kam Dr. Joachim Gersdorf als BPR Manager zur Ticona, dem technischen Kunststoffgeschäft der Hoechst AG. Nach der Implementierung von zahlreichen Reengineering-Projekten und paralleler Six Sigma-Ausbildung und Studium an der Harvard Business School führte er die Produktion und das Werk in Kelsterbach. Zurzeit ist Dr. Joachim Gersdorf Geschäftsführer der Ticona GmbH und gleichzeitig direkt verantwortlich für drei Produktionsstandorte

Dr. Henning Ziemer

begann seine Karriere nach dem Chemiestudium in Göttingen und der Promotion 1994 in einer Serviceabteilung der Hoechst AG in Frankfurt/Main. Nach 4 Jahren in der Verfahrenstechnik und einem 12monatigen ESHA-Audit-Projekt in den deutschen Clariant-Betrieben hat er 1998-2000 als Betriebsassistent in einem Vorprodukte-Betrieb in Frankfurt/Höchst gearbeitet. 2000-2003 war er als Betriebsleiter für einen Feinchemiebetrieb der Clariant in Frankreich verantwortlich, bevor er 5 Jahre lang als Werkleiter die Bereiche Produktion und Logistik der Synthopol Chemie in Buxtehude leitete. Zwischen 2003 und 2008 konnte der Absatz mittels LEAN Manufacturing / KAIZEN / KVP um 50 % gesteigert werden, ohne die Mitarbeiterzahl zu erhöhen. Seit 2009 ist Dr. Henning Ziemer als stellvertretender Geschäftsführer für die Synthopol Chemie tätig.

Eberhard Krude

ist Industriemeister der Chemie und seit 2004 Einheitsleiter der Infrastrukturbetriebe und der Werkfeuerwehr bei der BASF Coatings AG in Münster. Zuvor konnte er 28 Jahre Erfahrung im Bereich Produktion, Verfahrenstechnik, Prozessunterstützung, Prozessoptimierung und Schulung / Training im Projektmanagement sammeln.

Dr. Volker Mörs

studierte Chemie an der Uni Hannover und promovierte auf dem Gebiet der chemischen Reaktionskinetik an der Uni Essen. Seine Laufbahn in der Industrie begann er in der Verfahrenstechnik der Hoechst AG, Frankfurt, wo er die Gelegenheit hatte sich mit unterschiedlichsten chemischen Verfahren zu befassen. Nach Wechsel zur Bakelite AG, Duisburg betreute er zunächst als Gruppenleiter die Prozesse zur Epoxidharzherstellung, bevor er als Qualitätsmanager Epoxidharze die kontinuierliche Verbesserung und Optimierung der Geschäftsprozesse vorantrieb. Seit 2006 ist er Six Sigma Black Belt für den Bereich Epoxy Specialties der Hexion Specialty Chemicals, Duisburg. In dieser Rolle betreut und leitet er Projekte und Programme zur Produktivitätsverbesserung in Duisburg und anderen Standorten in Europa.

Matthias Kleinhans

hat sein Studium im allgemeinen Maschinenwesen an der Universität Stuttgart 1983 erfolgreich mit dem Diplom abgeschlossen. Über seine erste berufliche Station bei der Dornier System GmbH in Friedrichshafen (dort als Entwicklungsingenieur und Projekt-Manager technologisch hochwertige Projekte bearbeitend) hat er sich 1989 für eine internationale Karriere bei der Firma Sandvik Process Systems entschieden. (Einem international tätigen Anlagen- und Sondermaschinenbauer in den Branchen, Chemie, Kunststoffverarbeitende Industrie, Lebensmittelindustrie und Öl/Gasindustrie). Über die Technische Leitung und Bereichsleitung hat Matthias Kleinhans 2002 die Leitung der Firma als Managing Director übertragen bekommen, die er bis heute inne hat.

Dr. Siegfried Fischer

war von 2003 bis 2009 Mitglied des Executive Committee der Clariant Int. und verantwortlich für die Division Functional Chemicals, Group ESHA & Corporate Security sowie die Regionen GUS und Osteuropa. Er leitete 1997 nach der Fusion mit dem Spezialchemikaliengeschäft von Hoechst zu Clariant den Bereich Production & Technology der Division Process & Performance Products und übernahm 1998 die Leitung der Geschäftseinheit Performance Chemicals in der Division Functional Chemicals. Siegfried Fischer startete seine Laufbahn 1984 bei Hoechst als Projektmanager, wurde 1989 in Brasilien Leiter des Engineering Department. Ab 1993 bekleidete er verschiedene leitende Aufgaben in den Bereichen Engineering, Produktion, ESHA. Siegfried Fischer wurde 1955 in Deutschland geboren, studierte Maschinenbau und Verfahrenstechnik an der Universität Siegen und promovierte dort. Er ist verheiratet und hat zwei Kinder.

Dr. Jürgen Hans Kirsch

studierte an der TH Darmstadt. Dem Abschluss als Diplom-Ing. folgte 1983 die Promotion zum Dr.rer.nat. in Hannover. Als DAAD-Stipendiat arbeitete er bei GE Silicones, New York State. Danach trat er 1984 zunächst bei Bayer in der Kunststoff Anwendungstechnik ein, wechselte 1987 in die Kunststoff Forschung (Pocan; Makrolon, APEC) um 1994 in der KU-Produktion in Dormagen im Desmopan Betrieb zu arbeiten. Ab 1996 erfolgte der Wechsel in die ZF-Materialforschung, wobei Dr. Jürgen Hans Kirsch mehrerer Abteilungsleitungen inne hatte. Zusätzlich leitete er den Aufbau von Kontakten zwischen der F&E von Bayer und Russischen Instituten (Dr. h.c. in 2002). Ab 2002 war er beim Technology Center MDI in Dormagen, danach MDI und TDI in Leverkusen. Im März 2005 erfolgte schließlich der Einstieg bei Lanxess Emulsion Rubber als Werksleiter in La Wantzenau, Frankreich. Seit Juni 2007 übernahm Dr. Jürgen Hans Kirsch die Leitung der OPEX / Lanxess Operations Consulting in Leverkusen.

Referenten CV

Dr.-Ing. Jan Bergmann

Nach Promotion und 1-jährigem Aufenthalt am Indian Institute of Technology Chenai (Indien) Eintritt in den DuPont Konzern im Jahr 1987. Nach Stationen in EDV, Produktion, Produktionsplanung, Finanzabteilung und Organisationsprojekten, Anfang 2000 Übernahme der Produktionsleitung Glass Laminating Solutions im Werk Hamm, Deutschland. Mitte 2004 – Anfang 2007 Werksdirektor und Geschäftsführer der Luxemburger DuPont Niederlassung. Seit Anfang 2007 Director Operations DuPont Performance Coatings EMEA, verantwortlich für 11 Standorte in der Region.

Dr. Peter Höcht

ist Head of Supply Chain Management der CABB und Mitglied der Geschäftsleitung der CABB AG (Schweiz) – vormals SF-Chem AG. Bevor er 2002 in die Schweiz wechselte, war er in verschiedenen Positionen für die Honeywell Speciality Chemicals tätig – zuletzt als Leiter Six Sigma und Master Black Belt für den Geschäftsbereich Speciality Chemicals. Seine industrielle Laufbahn begann er 1996 bei Allied Signal (später Honeywell) in der Nähe von Hannover als Betriebsleiter in der organischen Produktion. Peter Höcht hat Chemie an der Universität Regensburg studiert, dort in organischer Chemie promoviert und einen Postdoc an der University of Colorado (USA) absolviert.

Thomas Meurer

ist seit 2002 bei der TMG-Technologie Management Gruppe in Stuttgart und heute Senior Manager und Leiter des Competence Centers Einkauf. Er unterstützt marktführende Mittelständler und Konzerne bei der Beschaffungsoptimierung. Seine Branchenschwerpunkte liegen neben der Prozessindustrie im Maschinen-/ Anlagenbau sowie der Automobilindustrie. Vor dem Wechsel zur TMG sammelte er Erfahrungen als Projektleiter im Chemie- und Pharma-Umfeld bei Management Engineers und in der internen Unternehmensberatung der BASF-Gruppe sowie in verschiedenen Positionen in der Logistik und im Materialmanagement der BASF SE.

Dr. Uwe Brunk

has been in his present position since April 2008 before which he was Head of Business Line Agro within Saltigo GmbH, a spin-out from first Bayer in 2003 and then LANXESS in 2006. Between 1989 and 2006 he held a number of technical, strategic planning, sales and marketing positions within the life science business units of the Bayer / LANXESS Groups in Germany and in France. He is a member of the EFCG Board and was chairman of its Agrochemical & Intermediates Manufacturing Committee from 2005 until 2008. He has also participated in CASID, the German association for chemical custom synthesis since 2001, and the ECMRG (European Chemical Producer Market Research Group) since 2004. Dr. Uwe Brunk is a chemistry graduate from TU Berlin and received his PhD in organic chemistry there in 1989. In 1996 he successfully completed the management development program of Bayer Corporation at the University of Notre Dame, Indiana.

Thomas Lange

studierte an der TH-Karlsruhe Diplom Wirtschaftsingenieur mit der Fachrichtung Unternehmensplanung. Derzeit ist er Mitglied im Management Team von OPEX der Evonik Degussa GmbH und für die Betreuung von zwei Geschäftsbereichen und der konzeptionelle Weiterentwicklung der OPEX-Dialoge sowie für das Marketing für die OPEX-Ideen zuständig. Davor beschäftigte sich Thomas Lange mit der Reorganisation der west- und osteuropäischen Vertriebs- und Administrationsorganisation, dem Corporate Controlling / Konzernplanung, M&A, Strategie, hatte kaufmännische Verantwortung für Vertriebs-, Produktions- und Serviceeinheiten inne und leitete Projekte zur Restrukturierung und Sanierung der Wirkstoffproduktion sowie der Einführung von SAP in der Pharmafertigung.

Ludger Alberding

ist staatlich geprüfter Techniker der Elektrotechnik und hat mehr als 20 Jahre Erfahrung in der Automatisierungstechnik, davon mehr als 10 Jahre als Verantwortlicher in der Vertriebsleitung der on/off engineering gmbh. Des Weiteren ist er Geschäftsführer der on/off it-services gmbh. Ludger Alberding ist bei der on/off engineering gmbh für die Branchen Chemie, Pharma und Lebensmittel zuständig.

Dr. Joachim Bitta

studierte bis 1999 Chemie und promovierte anschließend im Bereich organische und makromolekulare Chemie an der Heinrich Heine Universität Düsseldorf. Nach diversen wissenschaftlichen Stationen erfolgte 2005 der Einstieg im Productivity Team bei Momentive als Lean Six Sigma Black Belt Experte. Von 2007 bis 2008 war Dr. Joachim Bitta als Plant Manager Specialities and Pilot Plants bei Momentive verantwortlich. Seit Juni 2008 ist er als Productivity & Lean Six Sigma Leader mit einem Team für EMEA & Indien in den Bereich Produktivitätsoptimierung, Kapazitätssteigerung, sowie Mentoring und Ausbildung aller Green-, Black-, und White Belts zuständig.

Dr. Raino Rieseler

hat eine Berufsausbildung zum Schlosser absolviert und danach (Bio)Verfahrenstechnik studiert. Anschließend folgte die Promotion im Bereich der Biomedizintechnik am Forschungszentrum Jülich. Mit dem Ziel wieder in der Praxis tätig zu werden begann Dr. Raino Rieseler 2000 in der Chemieanlage von Akzo Nobel in Bitterfeld als Assistent. Dort arbeitete er zunächst als Prozeßingenieur und wurde schließlich Produktionsleiter. 2006 erfolgte der Wechsel innerhalb der Akzo-Gruppe nach Schweden, wo Dr. Raino Rieseler die Membranelektrolyse leitete. Seit September 2009 ist Dr. Raino Rieseler für die Chloranlage im Chemiepark Höchst in Frankfurt verantwortlich.

Dienstag, 04. Mai 2010

08.30 Empfang mit Kaffee und Tee

08.55 Begrüßung durch **marcus evans** und den Vorsitzenden**09.00 Einführungsvortrag / Key Note****Wettbewerbsfähige Produktion durch optimierte Prozesse und Integration von Produktion, Technik, F&E und Marketing**

- Productivity als selbständige Abteilung innerhalb Operations
- Tracking von kontinuierlichen Verbesserungsschritten, Entwicklungspläne für jede Abteilung
- Technologieentwicklung am Produkt und Prozess
- Organisation & Kreativität: Bessere Problemlösungen, kontinuierliche Verbesserung durch weitestgehend autonome Technologieentwicklungsteams, die selber Projekte umsetzen

Dr. Joachim Bitta

Productivity and Lean Six Sigma Leader EMEA & India

Momentive Performance Materials**RISIKOMANAGEMENT IN DER CHEMISCHEN INDUSTRIE****09.45 Bausteine eines strategischen Risikomanagements für globale Supply Chains**

- Supply Risk Assessment – Aufnahme und Beurteilung des relevanten Beschaffungsspektrums, Review der angewandten Prozesse, Methoden und Tools sowie der involvierten Unternehmensfunktionen
- Risikomanagement-Prozess – Risiken identifizieren, analysieren, steuern und monitoren
- Risikokatalog und Risikoportfolio – Risikoarten definieren, Eintrittswahrscheinlichkeit und Schadenshöhe abschätzen, Risikoklassen und Risikoprioritäten festlegen
- Risikomanagementplanung – Frühwarnindikatoren definieren und Notfallpläne für kritische Lieferanten erstellen
- Exkurs: Aktive Unterstützung krisengefährdeter Lieferanten – Wichtige Beschaffungsquellen stabilisieren und erhalten

Thomas Meurer

Senior Manager und Leiter des Competence Centers Einkauf

TMG – Technologie Management Gruppe Stuttgart

10.30 Kaffee- und Teepause

OPERATIONAL EXCELLENCE – ZWISCHEN KOSTENDRUCK UND INNOVATION – ERFOLGREICHE UMSETZUNG UND LEARNINGS BEI SIX SIGMA ROLL OUTS, LEAN MANAGEMENT UND CONTINUOUS IMPROVEMENT

11.00 Case Study:**OPEX – Lösung für globale Herausforderungen**

- Die Idee von „operational excellence“
- Von der Strategie zur erfolgreichen Umsetzung
- Etablierung einer „operational excellence“ Kultur
- Die Schlüssel zum Erfolg
- Mit OPEX erfolgreich durch die Krise

Thomas Lange

OPEX, Mitglied des Management Teams

Evonik Degussa GmbH**11.45 Case Study:****LOS – Das Lanxess Operating System**

- Welche sind die Herausforderungen bei der Einführung eines Produktionssystems in der Prozessindustrie?
- Welche Elemente des TOYOTA-Produktionssystems nutzt LANXESS und welche weiteren Bausteine wurden selbst entwickelt?
- Operative Mitarbeiterführung als Motor der kontinuierlichen Verbesserung
- Beispiele aus dem betrieblichen Alltag

Dr. Jürgen Hans Kirsch

Vice President

Aliseca GmbH Lanxess Operations Consulting

12.30 Mittagspause

Exhibitors at the conference:

**Buchungsinformation:**

Kelly Harrison

Tel: +49 (0)30 890 61 240

Fax: +49 (0)30 890 61 434

E-Mail: K.Harrison@marcusevansde.comwww.marcusevansde.com/produktion-chemie-2010**13.45 Case Study:****Operational Excellence im Mittelstand: Kritische Erfolgsfaktoren im magischen Dreieck**

- Vorstellung Synthopol
- Magisches Dreieck Zeit, Kosten, Qualität, ... Innovation, Personal
- Situation Synthopol 2003
- Einführung von LEAN Manufacturing, KAIZEN, KVP-Methoden
- Erfolge / Strategie / Ausblick 2015
- Kritische Erfolgsfaktoren für Operational Excellence im Mittelstand

Dr. Henning Ziemer

Stellv. Geschäftsführer

Synthopol Chemie Dr. rer.pol. Koch GmbH & Co.KG**14.30 Case Study:****Etablierung einer „Lean-Kultur“ im Produktionssystem bei DuPont Deutschland**

- Definition Lean-Kultur bei DuPont
- Basis schaffen
- Die Reise starten
- Umsetzen auf breiter Front – Nachhaltigkeit sicherstellen
- Ergebnisse anhand verschiedener Beispiele

Dr.-Ing. Jan Bergmann

Director Operations DPC EMEA Mitglied der Geschäftsleitung

DuPont Deutschland Holding GmbH & Co.KG

15.15 Kaffee- und Teepause

OPTIMIERUNG DER PRODUKTIONSPLANUNG, INVESTITIONSENTSCHEIDUNGEN UND AUSRICHTUNG DES GESCHÄFTS AN VOLATILE MÄRKTE

15.45 Case Study:**Komplexität in der Produktion strategisch managen**

- Komplexitätsmanagement im Spannungsfeld zentraler Steuerung vs. dezentraler Steuerung
- Koordination des Produktions-Verbunds in der Krise durch flexible Verbund-Strukturen für schnelle Reaktion auf externe Schocks
- Operational Excellence durch Kostentransparenz und Benchmarking
- BASF-Produktionssystem (Opal 21): Standards zum Transfer von Best Practices

Dr. Bernhard Nick

President & Leiter Verbund Site Management Europe

BASF SE**16.30 Strategische Investitionsentscheidungen – Der Zugang zu den Abnehmermärkten und den Rohstoffen sind der Schlüssel für erfolgreiche Investitionen**

- Wachstumsmärkte für chemische Produkte
- Rohstoffbasis für chemische Produkte
- Parameter für Investitionsentscheidungen
- Konsequenzen für europäische Lieferanten

Dr. Siegfried Fischer

Ehemals Mitglied des Executive Committee der Clariant Int. / Schweiz und Leiter der Division Functional Chemicals

Clariant International Inc.**17.15 Case Study:****Supply chain & Produktionsplanung – Ausrichtung und Fokus auf die Anforderung des Geschäfts**

- Design einer auf das Business angepassten Supply Chain – Dual Speed
- Gesunder Mix aus zentralen und lokalen Funktionen
- Kontrolle entlang der gesamten Prozesskette – Kennzahlen und Kosten
- Analyse der gesamten Supply Chain als Basis für Make or Buy Entscheidungen

Dr. Peter Höcht

Mitglied der Geschäftsleitung – Head of Supply Chain Management

CABB AG**18.00 Diskussionsrunde****Energieversorgung & Energieeffizienz als strategischer Business Enabler in der chemischen Produktion****Dr. Jürgen Hans Kirsch**

Vice President

Aliseca GmbH Lanxess Operations Consulting**Thomas Lange**

OPEX, Mitglied des Management Teams

Evonik Degussa GmbH

18.45 Abschließende Worte des Vorsitzenden

19.00 **marcus evans** lädt ein: Informelle Gesprächsrunde bei Sektempfang zum Ideenaustausch und Ausklang des ersten Tages. Dabei werden Ihnen Referenten der Konferenz für Ihre individuellen Fragen zur Verfügung stehen.

Mittwoch, 05. Mai 2010

08.30 Empfang mit Kaffee und Tee

08.55 Begrüßung durch den Vorsitzenden

09.00 MES als ganzheitliche Integrationsplattform: Mit aussagekräftigen Echtzeit- und Detailinformationen aus der Produktion Geschäftsprozesse schneller und flexibler gestalten.

- Minimaler Rohstoffeinsatz, maximale Ausbeute, konstante, hohe Qualität und schonende Fahrweise der Produktionsanlagen als Resultat von transparenten Produktionsprozessen und jederzeit verfügbaren Messwerten
- Sofortige Kosteneinsparungen durch die Vermeidung von Produktionsausfällen mit Hilfe eines Frühwarnsystems
- Optimale Produktionsergebnisse durch die Integration von Informationen und Menschen
- Automatisierung als Schlüsselwort für komplexe Businessprozesse: Überwachung, Anlegen von Proben, Berechnung des Materialflusses und Abfüllung der Ware durch ein MES-System

Ludger Alberding

Bereichsleiter Vertrieb

on/off it-solutions gmbh**STRATEGISCHE ANFORDERUNGEN AN PRODUKTIONSSTANDORTE UND AN DAS PRODUKTIONSMANAGEMENT****09.45 Case Study:****Strategische Auswahl eines Produktionsstandort – Gründe, Projektierung, Roll Out und Fazit des Umzuges der Ticona GmbH**

- Strategische Produktionsordnung und Standortplanung: Systematisierung der Auswahlprozesse bei der Standortwahl
- Kostensenkung im globalen Netzwerk: Einsparpotenziale erkennen und ausheben
- Strategische SCM und Produktionsplanung im Spezialitätengeschäft

Dr. Joachim Gersdorf

Geschäftsführer

Ticona GmbH

10.30 Kaffee- und Teepause

INVESTITIONS-, KOSTEN-, UND BUDGETMANAGEMENT IN DER CHEMISCHEN PRODUKTION UNTER DEN MOMENTANEN VERHÄLTNISSEN**11.00 Case Study:****Kapazitätsausbau für Zwischenprodukte und Wirkstoffe von Agrochemikalien – Ausbau und Prozessoptimierung bei laufender Produktion ohne Beeinträchtigung der Liefermengen**

- Verfahrensoptimierung im laufenden Betrieb unter gleichzeitiger Anpassung der Planung für den Erweiterungsbau
- Produktion neben parallelem Aufbau von Neuanlagen
- Präzise Vorplanung der Umschlüsse eines vierstufigen Prozesses erlaubte Vermeidung von Kapazitätsverlusten über das Jahr hinweg
- Implementierung neuer technischer Lösungen zur Kapazitätssteigerung

Dr. Uwe Brunk

Head of Business Line Agro & Specialty Chemicals

Saltigo GmbH**11.45 Konfektionierung von Produkten in der chemischen Industrie**

- Herstellung von staubfreiem Granulat aus der Schmelze; von flüssig nach fest in wenigen Sekunden
- Umweltfreundliche und energieeffiziente Verfestigung auf Stahlbändern; vom Batchprozess zum kontinuierlichen Verfahren
- Lagern, verpacken, transportieren und dosieren; rieselfähiges Schüttgut vereinfacht die Logistik
- Prozeßbeschreibungen anhand von ausgewählten Verfahrensbeispielen aus der Praxis

Matthias Kleinhans

Managing Director

Sandvik Process Systems ZN der Sandvik Materials Technology Deutschland GmbH

12.30 Mittagspause

Associate Sponsor:

TMG TECHNOLOGIE MANAGEMENT GRUPPE
Industrial Management Consultants GmbH



Seit über 25 Jahren ist die TMG Technologie Management Gruppe Partner der produzierenden Industrie. In der Prozessindustrie basiert ein großer Teil unseres Erfolges in der Übertragung von Best-Practice-Lösungen und Erfahrungen aus der Automobilindustrie und dem Maschinen- / Anlagenbau. Mit unserem Leistungsprofil stehen wir zwischen den reinen Strategie-Beratern und Technik-Beratern / Ingenieurbüros. Strategien in Entwicklung, Produktion und Logistik erfolgreich umsetzen (Top-down) ebenso wie clevere technische Lösungen zu überlegenen Konzepten zu entwickeln und diese zu realisieren (Bottom-up) – Das ist unsere Stärke.

Buchungsinformation:

Kelly Harrison

Tel: +49 (0)30 890 61 240

Fax: +49 (0)30 890 61 434

E-Mail: K.Harrison@marcusevansde.comwww.marcusevansde.com/produktion-chemie-2010**13.45 Case Study:****Die Verwendung von Schlüsselzahlen (KPI's) als Leitparameter zur Kostenreduzierung**

- Kostenoptimierung in einem Produktionsbetrieb
- Aufbau und Effekte von Schlüsselzahlen
- Aufmerksamkeit wecken
- Schlüsselzahlen als leading Indicators – Resultate

Dr. Raino Rieseler

Werksleiter / Plant Manager Chlorine Plant ES / CN

Akzo Nobel Industrial Chemicals GmbH**ETABLIERUNG VON KONTINUIERLICHEN VERBESSERUNGS- UND CHANGEPROZESSEN****14.30 Case Study:****Turnaround eines Produktionsstandortes mit Lean Six Sigma**

- Kaizen / Kaikaku Event zur Datenaufnahme und zur ersten Abschätzung der Potenziale
- Identifikation einzelner konkreter Projekte und der Projektlandschaft
- Projektorganisation und Management
- Gezielte Nutzung von LEAN-Six Sigma Methoden in der Projektbearbeitung
- Materialflussoptimierung, Organisationssynergien, Lean Production

Dr. Volker Mörs

Six Black Belt Epoxy Specialties EMEA

Hexion Specialty Chemicals

15.30 Kaffee- und Teepause

16.00 Case Study:**Fokussierung von Produktions- und KVP-Prozessen in der Krise**

- Fokussierung durch effektive Führung auf allen Ebenen
- Analyse und Identifikation der wichtigsten Ziele und Schlüsselaktivitäten
- Effektive Umsetzung durch Monitoring der Frühindikatoren
- Talente freisetzen

Dipl. Ing. Gabriel Quan

Produktionsleiter, Leiter Entwicklung und Anwendungstechnik, Sparte Carbid

Donau Chemie AG**16.45 Case Study:****Continues Improvement und Organisationsmanagement in der Produktion der BASF vor, während und nach der Krise**

- Aufbau eines Kennzahlensystems und Bedeutung
- Kriterien für Zielvereinbarungen vor, während und nach der Krise
- Prämienziele
- Messbarkeit
- Betriebliches Ideenmanagement

Eberhard Krude

Leiter Infrastrukturbetriebe

BASF Coatings AG

17.30 Zusammenfassende Worte des Vorsitzenden

17.45 Ende der Konferenz

Wir danken allen Personen und Firmen für die Unterstützung bei der Recherche und Konzeption dieser **marcus evans** Konferenz. Insbesondere möchten wir uns bei den Referenten für ihre Beiträge bedanken.

Henry Fuchs

Senior Conference Producer, Process Industry Division

marcus evans (Germany) Ltd.**Media Partner:**

PROCESS ist das Fachmagazin für die Community der Fach- und Führungskräfte in der Chemie-, Pharma- und Verfahrenstechnik in allen Sparten der Prozessindustrie – und eröffnet den Weg zu weiteren Informationskanälen. Mit Online-Plattformen, Newslettern, Datenbanken, Veranstaltungen und weiteren Serviceangeboten bietet PROCESS ein medienübergreifend vernetztes Informationsangebot, das Fachwissen für die Prozessindustrie zentral verfügbar macht und gleichzeitig für spezifische Zielgruppen kanalisiert. Das ist Business-Effizienz in neuer Dimension.

Zielgruppe**Mitglieder des Vorstands und der Geschäftsführung, Leiter und verantwortliche Mitarbeiter der Abteilungen:**

- Produktion / Manufacturing
 - Produktionsplanung / Produktionssteuerung
 - Process Excellence / Six Sigma
 - Qualitätsmanagement
 - Lean Management
 - IT
 - Produktionslogistik / Supply Chain
 - Produktionsplanung
 - Technical Operations / Technik
 - Engineering
 - Betriebstechnik
- aller Unternehmen aus der Chemieindustrie**

ANMELDUNG

Bitte in **BLOCKSCHRIFT** ausfüllen

Die Kopfleiste bitte nicht entfernen oder verdecken. Sie enthält wichtige Informationen.

Code vPDF

BL903

VERANSTALTUNG: STRATEGISCHES PRODUKTIONSMANAGEMENT CHEMIE

DATUM, ORT: 04. & 05. MAI 2010, HILTON KÖLN

BITTE FAXEN SIE DIE AUSGEFÜLLTE VERBINDLICHE ANMELDUNG ZU:

Kelly Harrison

AN FAX NR.: **+49 (0)30 890 61 434**

TEILNEHMER:

1.) Name

Position

E-mail

2.) Name

Position

E-mail

Unternehmen

Adresse

PLZ Ort

Tel. Fax

Unterschrift

Diese Buchung ist ohne Unterschrift ungültig.
Der Unterzeichnende muss berechtigt sein, im Namen des Vertragspartners zu unterzeichnen.
marcus evans: Marcus Evans (Germany) Ltd. Conference Division
Unter den Linden 21, D-10117 Berlin, Germany

Frühbucher bis 09.10.2009 **10 % Rabatt**

Teilnahmebetrag

- 2 Tage Konferenz + Online Dokumentation** Euro **2.799** zzgl. MwSt.
- Live Web Conference + Online Dokumentation** **NEU** Euro **1.999** zzgl. MwSt.
- Online Dokumentation** Euro **799** zzgl. MwSt.

Software- / Beratungsunternehmen

- 2 Tage Konferenz + Online Dokumentation** Euro **3.499** zzgl. MwSt.
- Online Dokumentation** Euro **799** zzgl. MwSt.

Die MwSt. beträgt 19 %. Der Teilnahmebetrag enthält 24 % Servicegebühr.

Zahlungsweise



Bitte belasten Sie meine: MasterCard VISA AmEx Diners Club

Karteninhaber

Adresse

Kartenummer gültig bis

CVV Nummer Unterschrift

Buchungsinformation:

Kelly Harrison

Tel: +49 (0)30 890 61 240

Fax: +49 (0)30 890 61 434

E-Mail: K.Harrison@marcusevansde.com

www.marcusevansde.com/produktion-chemie-2010

Hotelbuchungen:

Ihre Zimmerreservierung im Tagungshotel, zu günstigen Konditionen, nimmt die Agentur Easy Event GmbH gerne entgegen. Tel.: +49 (0)2166 33081 E-mail: info@easy-res.de



Hotel:

Der Teilnahmebetrag beinhaltet nicht die Kosten der Unterbringung. Die Adresse des Tagungsortes lautet: Hilton Köln, Marzellenstr. 13-17, D-50668 Köln Tel.: +49 (0)221 13071 0

Veranstaltungsmodalitäten:

Wenn Sie 1 Woche vor Veranstaltungsbeginn kein Schreiben mit den Veranstaltungsinformationen erhalten, kontaktieren Sie bitte den Veranstaltungskordinator unter **marcus evans** Tel.: +49 (0)30 890 61 -213 / -265

Ihre Darstellung auf der Veranstaltung:

Wir bieten Ihnen die Möglichkeit, Ihr Unternehmen auf unserer Veranstaltung zu präsentieren. Wir stimmen gern ein individuelles Sponsorenpaket (z.B. Mittagessen, Abendveranstaltungen etc.) mit Ihnen ab. Stellen Sie Ihr Unternehmen als Lösungsanbieter einem breiten Fachpublikum vor. Nähere Informationen erhalten Sie von: **Anastasios Cafaltis, marcus evans** sponsorship, Tel.: +49 (0)30 890 61 269

Reisebeschränkungen? Limitiertes Budget? Kein Problem!

Neue Teilnahmeoption: Live Web Conference

Zukünftig ermöglicht marcus evans die Teilnahme an ausgewählten Konferenzen über das Internet und unter Einhaltung höchster Sicherheitsstandards. Mit dieser Option verfolgen Sie die Veranstaltung online und in Echtzeit. Durch ein Login und Passwort werden Sie direkt mit der Veranstaltung verbunden und haben die Möglichkeit Ihre Fragen und Anregungen direkt an den Moderator live zu senden.

Geschäftsbedingungen

1. Der Teilnahmebetrag beinhaltet die Online Dokumentation, Mittagessen und Getränke.
2. Zahlungsbedingungen: Nach dem Ausfüllen und Rücksenden des Anmeldeformulars muss der vollständige Betrag fünf Tage nach Rechnungszugang beglichen werden. Die Zahlung muss vor Veranstaltungsbeginn eingehen. Die Zahlung muss in Euro erfolgen.
3. Stornierung/Vertretung: Selbstverständlich ist die Nennung eines Ersatzteilnehmers jederzeit und ohne zusätzliche Kosten möglich. Alle Buchungen enthalten eine 50%ige Stornierungsgebühr nach Eingang eines unterschriebenen Anmeldeformulars bei **marcus evans** (wie oben definiert). Stornierungen müssen in schriftlicher Form, per E-Mail oder Fax sechs (6) Wochen vor Veranstaltungsbeginn eingehen, um eine Gutschrift für zukünftige **marcus evans** Veranstaltungen zu erhalten. Danach ist der volle Teilnahmebetrag gemäß Rechnung zu zahlen. Eine Nicht-Zahlung und eine Nicht-Teilnahme bedeuten keine Stornierung. Mit dem Unterschreiben dieses Vertrages stimmt der Kunde zu, dass im Falle von Streitigkeiten oder einer Stornierung **marcus evans** nicht in der Lage ist, seine Verluste mit weniger als 50% des Gesamtvertragswertes zu begleichen. Wenn **marcus evans**, aus unvorhersehbaren Gründen beschließt, die Veranstaltung abzusagen oder zu verschieben, ist **marcus evans** nicht haftbar für die Erstattung von Flug-, Hotel- oder anderen Reisekosten, die dem Kunden entstanden sind.
4. Copyright etc.: Alle intellektuellen Eigentumsrechte an allen Materialien, die von **marcus evans** in Zusammenhang mit dieser Veranstaltung produziert oder verbreitet werden, sind ausdrücklich reserviert und jegliche unerlaubte Vervielfältigung, Publikation oder Verbreitung ist untersagt.
5. Datenschutz: Der Kunde bestätigt, dass er **marcus evans** gebeten und zugestimmt hat, dass seine Kundendaten in der Datenbank der Unternehmen der **marcus evans**-Gruppe gespeichert werden. Diese Daten werden von Unternehmender **marcus evans**-Gruppe genutzt und an ausgewählte Dritte weitergeleitet, um den Kunden über Produkte und Dienstleistungen zu informieren, die für den Kunden von Interesse sein können. Wünscht der Kunde keine weitere Zusendung derartiger Informationen, wird er gebeten, sich dies bezüglich an das örtliche **marcus evans**-Büro zu wenden oder eine E-Mail zu schreiben an gleavep@marcusevansuk.com Telefonanrufe können zu Trainingszwecken und aus Sicherheitsgründen aufgezeichnet werden.
6. Obwohl alle angemessenen Anstrengungen unternommen werden, um dem angegebenen Programmpaket zu entsprechen, behält sich **marcus evans** das Recht vor, das Veranstaltungsdatum, Veranstaltungsinhalte oder den Veranstaltungsort zu ändern. In dem Fall, dass **marcus evans** die Veranstaltung aus wichtigen Gründen endgültig absagt (einschließlich, aber nicht ausschließlich aus Gründen höherer Gewalt) und vorausgesetzt, dass die Veranstaltung nicht auf einen späteren Zeitraum verschoben wurde, erhält der Kunde eine Gutschrift über den für diese Veranstaltung bezahlten Betrag, mit einer Gültigkeitsdauer von einem Jahr für eine andere **marcus evans** Veranstaltung in Europa. Es werden keine Rückerstattungen in bar oder Alternativangebote erfolgen.
7. Geltendes Recht: Dieser Vertrag soll reguliert und ausgelegt werden nach dem Law of England und die Parteien unterwerfen sich der ausschließlichen Rechtssprechung der English Courts in London. Jedoch ist nur **marcus evans** berechtigt, auf dieses Recht zu verzichten und sich der Rechtssprechung der Gerichte zu unterwerfen, in dem sich die Geschäftsstelle des Kunden befindet.