



Kontakt: Lehrstuhl Wirtschafts- und Betriebswissenschaften an der Montanuniversität Leoben
Johann JUNGWIRTH, Tel. +43 (0) 3842 402 6004, 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 an der Montanuniversität Leoben, welches die Daten selbstverständlich streng vertraulich behandelt.

Daten zum teilnehmenden Unternehmen

Unternehmen:

Geschäftsbereich:

Adresse:

Daten zur ausfüllenden Person

Titel:

Vorname:

Nachname:

Abteilung:

Position:

E-Mail:

Telefon:

I ALLGEMEINES

1.1 Welcher Branche wird das teilnehmende Unternehmen zugeordnet?

| | | | |
|---------------------|-----------------------------|-------------------------------|---|
| Automobilindustrie | Zellstoff-/Papierindustrie | Nahrungsmittelindustrie | Maschinenbau |
| Kunststoffindustrie | Chemie-/Pharmaindustrie | Abfall- und Energiewirtschaft | Luft-/Raumfahrt |
| Energietechnik | Holzverarbeitende Industrie | Sportartikel-Hersteller | Grundstoffindustrie |
| Metallverarbeitung | Elektrotechnik-/Elektronik | Medizintechnik | Eisenschaffende- und Nichteisen-Metallindustrie |
| Andere: | | | |

1.2 Wie viele Mitarbeiter sind im Unternehmen bzw. am Standort beschäftigt?

Gesamt: davon Produktion: davon Instandhaltung:

1.3 Welche Einsatzintensität ist am ehesten zutreffend?

| | | | |
|------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|----------------------------------|
| Materialintensive Produktion | Arbeitsintensive Produktion | Anlagenintensive Produktion | Informationsintensive Produktion |
|------------------------------|-----------------------------|-----------------------------|----------------------------------|



1.4 Welches Schichtmodell ist das Vorherrschende in Ihrer Produktion?

Einschichtig Zweischichtig Dreischichtig Vierschichtig
 Anderes:

1.5 Welches Schichtmodell ist das Vorherrschende in Ihrer Instandhaltung?

Einschichtig Zweischichtig Dreischichtig Vierschichtig
 Rufbereitschaft Anderes:

1.6 Welche Fertigungsart ist am ehesten zutreffend?

Einzelfertigung Kleinserienfert. Serienfertigung Massenfertigung

1.7 Wie hoch ist der Verkettungsgrad der Anlagen?

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

II ABLAUFORGANISATION

2.1 In welcher Häufigkeit...

Sehr selten *Selten* *Manchmal* *Oft* *Sehr oft*
 < 20% 21% - 40% 41% - 60% 61% - 80% > 80%

... werden Instandhaltungstätigkeiten zeitlich erfasst?

... dient die zeitliche Erfassung von Instandhaltungstätigkeiten der Verbesserung der Arbeitsvorbereitung?

... werden die Durchlaufzeiten der IH-Tätigkeiten durch optimierte Anordnung und Bereitstellung der Ressourcen in den Werkstätten minimiert?

... wird der Erfüllungsgrad der getätigten IH-Aufgaben durch die Produktion gemessen?

... erfolgen Besprechungen zwischen Instandhaltung und Produktion zur Optimierung der Zusammenarbeit?

... wird die Wirksamkeit der durchgeführten IH-Maßnahmen überprüft?



| In welcher Häufigkeit... | <i>Sehr selten</i> < 20% | <i>Selten</i> 21% - 40% | <i>Manchmal</i> 41% - 60% | <i>Oft</i> 61% - 80% | <i>Sehr oft</i> > 80% |
|---|-----------------------------|----------------------------|------------------------------|-------------------------|--------------------------|
| ... erfolgt eine Anpassung an veränderte Rahmenbedingungen? | | | | | |
| ... erfolgt im Rahmen der Inspektion eine Fehler- bzw. Maßnahmediagnose zur Zuverlässigkeitssteigerung? | | | | | |

2.2 Für wie viele Anlagen sind IH-Tätigkeiten wie Inspektion / Wartung / Instandsetzung festgelegt?

| | <i>Fast keine</i> < 20% | <i>Wenige</i> 21% - 40% | <i>~ die Hälfte</i> 41% - 60% | <i>Viele</i> 61% - 80% | <i>Fast alle</i> > 80% |
|----------------|----------------------------|----------------------------|----------------------------------|---------------------------|---------------------------|
| Inspektion | | | | | |
| Wartung | | | | | |
| Instandsetzung | | | | | |

2.3 Sind Prozesse zwischen Produktion und IH durch Richtlinien bzw. Arbeitsanweisungen geregelt?

Nein Ja

2.4 Wie oft wird eine Inspektion durchgeführt?

Nie

Zufällig, in Abhängigkeit von der Verfügbarkeit des Mitarbeiters Geplant, fixe Intervalle nach Herstellerangaben

Geplant, fixe Intervalle aus gesammelter Erfahrung Flexible Intervalle, je nach Auslastung der Anlage

2.5 Mitarbeiter welcher Organisationseinheit führen Inspektionen durch?

Instandhalter Maschinenbediener Fremdfirma

Andere Person:

2.6 Werden Inspektionen mittels Checklisten durchgeführt?

Nein Ja

2.7 Werden aufgetretene Mängel unverzüglich gemeldet?

Nein Ja, manuell Ja, automatisiert



2.8 Wie oft werden Wartungen durchgeführt?

Nie

Zufällig, in Abhängigkeit von der Verfügbarkeit des Mitarbeiters

Geplant, fixe Intervalle aus gesammelter Erfahrung

Geplant, fixe Intervalle nach Herstellerangaben

Flexible Intervalle, je nach Auslastung der Anlage

2.9 Sind Wartungspläne festgelegt?

Nein

Ja, für jede Anlage am Standort

Ja, für Engpassanlagen

Ja, für einzelne Anlagen

2.10 Sind Wartungsrouten festgelegt?

Nein

Ja, für alle Anlagen am Standort

Ja, für Engpassanlagen

Ja, für einzelne Produktionsbereiche

III AUFBAUORGANISATION

3.1 Wie wird die Instandhaltung im Unternehmen wahrgenommen?

Keine Wahrnehmung

Neutral

Kostenverursacher

„Feuerlöscher“

Anlagenoptimierer

3.2 Ist die Instandhaltung eine eigenständige Organisationseinheit?

Nein

Ja

3.3 Verfügt die Instandhaltung über ein eigenes Budget?

Nein

Ja

3.4 Wie ist die Instandhaltung im Unternehmen integriert?

Zentrale Abteilung

Dezentrale Abteilung(en)

Zuteilung der Instandhaltungsmitarbeiter auf bestimmte Anlagen

3.5 Werden Vor- und Nachteile der Zentralisierung bzw. der Dezentralisierung der IH-Ressourcen ermittelt?

Nein

Ja

3.6 Sind aktuelle Stellenbeschreibungen für Instandhaltungsmitarbeiter vorhanden?

Nein

Ja



3.7 Werden Instandhaltungstätigkeiten zwischen Produktion und Instandhaltung abgestimmt?

Nein Ja

3.8 In welcher Häufigkeit...

| | | | | |
|--------------------|---------------|-----------------|------------|-----------------|
| <i>Sehr selten</i> | <i>Selten</i> | <i>Manchmal</i> | <i>Oft</i> | <i>Sehr oft</i> |
| < 20% | 21% - 40% | 41% - 60% | 61% - 80% | > 80% |

... wird die Auswahl der IH-Tätigkeiten, die an Dienstleister vergeben werden, systematisch und kontinuierlich bewertet?

... werden Instandhaltungstätigkeiten externer Dienstleister systematisch aufgezeichnet?

... werden Instandhaltungstätigkeiten externer Dienstleister systematisch bewertet?

... wird aus Instandhaltungstätigkeiten externer Dienstleister Wissen für die Optimierung der eigenen Instandhaltung generiert?

... werden die Instandhaltungstätigkeiten der Produktionsmitarbeiter bewertet?

3.9 Welche Instandhaltungstätigkeiten führen die Produktionsmitarbeiter durch?

Wartung von
Teilen der Anlagen

Inspektion von
Teilen der Anlagen

Tausch von Verschleißteilen
(z.B. Filter, Riemen, Rollen, ...)

Sonstige:

IV ERSATZTEILMANAGEMENT

4.1 In welcher Häufigkeit...

| | | | | |
|--------------------|---------------|-----------------|------------|-----------------|
| <i>Sehr selten</i> | <i>Selten</i> | <i>Manchmal</i> | <i>Oft</i> | <i>Sehr oft</i> |
| < 20% | 21% - 40% | 41% - 60% | 61% - 80% | > 80% |

... sind Ersatzteile bestandsgeführt?

... werden die erforderlichen Ersatzteile ermittelt?

... werden Ersatzteile nach dem ABC-Schema analysiert?

... werden Ersatzteile nach dem XYZ-Schema analysiert?



| In welcher Häufigkeit... | <i>Sehr selten</i> < 20% | <i>Selten</i> 21% - 40% | <i>Manchmal</i> 41% - 60% | <i>Oft</i> 61% - 80% | <i>Sehr oft</i> > 80% |
|---|-----------------------------|----------------------------|------------------------------|-------------------------|--------------------------|
| ... wird der wirtschaftliche Zeitpunkt eines Ersatzteiles zur Nachbestellung ermittelt? | | | | | |
| ... werden die Ersatzteil-lieferanten bewertet? | | | | | |
| ... werden die Prozesse zwischen Ihrem Unternehmen und den Lieferanten optimiert? | | | | | |

4.2 Verwendet Ihr Unternehmen Konsignationslager für bestimmte Ersatzteilgruppen?

Nein Ja

4.3 Ist eine Kostengrenze definiert, ab dem die Geschäftsleitung die Bestellung abzeichnen muss?

Nein Ja, EUR

4.4 Wie erfolgt die Lagerung der Ersatzteile?

zentral dezentral bei der Anlage Nicht bestandsgeführte Lager (Schwarzlager)

auf sonstige Art:

4.5 Nach welchen Aspekten wird der Lagerbestand festgesetzt?

| | | | |
|-----------------------------------|---------------------------|-----------------------------------|----------------------|
| Verbrauch des letzten Ersatzteils | Erfahrung der Mitarbeiter | Geplante Instandhaltungsmaßnahmen | Ausfallsrisiko |
| E-Teil Kosten | E-Teil Lieferzeit | E-Teil Verfügbarkeit | Condition Monitoring |

4.6 Erfolgen in Ihrem Unternehmen systematisch Standardisierungen von Ersatzteilen?

Nein Ja

4.7 Wer meldet den Bedarf für Ersatzteile?

| | | |
|-----------|--------------------------|----------------------------|
| Einkäufer | Meister | Instandhaltungsmitarbeiter |
| Disponent | EDV-System (automatisch) | Produktionsmitarbeiter |

4.8 Wer führt die Bestellung durch?

| | | |
|-----------|--------------------------|----------------------------|
| Einkäufer | Meister | Instandhaltungsmitarbeiter |
| Disponent | EDV-System (automatisch) | Produktionsmitarbeiter |



V IH-PRÄVENTION

5.1 Wird bei der Anschaffung von Neuanlagen ein Pflichtenheft verwendet?

Nein Ja

5.2 In welcher Häufigkeit...

Sehr selten Selten Manchmal Oft Sehr oft
 < 20% 21% - 40% 41% - 60% 61% - 80% > 80%

... wird die Instandhaltung bei der Neuentwicklung bzw. Beschaffung von Anlagen miteinbezogen?

... werden Anforderungen an die Instandhaltbarkeit und Wartbarkeit der Neuanlagen mitberücksichtigt?

... werden Neuanlagen vor deren Inbetriebnahme durch die Instandhaltung abgenommen?

... werden etwaige Gewährleistungsansprüche konsequent genutzt?

5.3 Nach welchen Faktoren werden Neuanlagen ausgewählt?

| | | |
|-----------------------------------|-----------------------------------|--|
| Kapazitäts- erweiterung | Erzielte Produktqualität | Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen |
| Serviceangebot des Herstellers | Produktflexibilität der Anlage | LCC-Betrachtung (Lebenszykluskosten) |
| Marktmacht des Herstellers | Instandhaltbarkeit der Anlage | Anschaffungskosten- minimierung |
| Ausfallskosten- minimierung | Verfügbarkeit, Zuverlässigkeit | Geringe Betriebskosten |
| Rüstzeiten | Amortisationszeit | Technische Merkmale |
| Andere: | | |

5.4 Werden Erfahrungen aus abgeschlossenen Projekten dokumentiert

Nein Ja, in einer Ja, in elektronischen
 Papierablage Dokumenten (Excel, Word, ...)

Ja, in einer Datenbank:



VI IH-STRATEGIE

6.1 Welche der folgenden Aussagen treffen zu?

Nein Ja

- Die Instandhaltung verfügt über ein schriftlich formuliertes Leitbild
Das Leitbild ist aus den Unternehmenszielen abgeleitet
Das Leitbild der Instandhaltung ist mit dem der Produktion abgestimmt
Das Leitbild wird jährlich auf Relevanz überprüft und wenn notwendig angepasst

6.2 Wie wird das Leitbild kommuniziert?

Mündlich: Schriftlich:
Aushang: Anders:

6.3 Werden aus dem Leitbild die Instandhaltungsziele abgeleitet?

Nein Ja

6.4 Wie werden die Instandhaltungsziele kommuniziert?

Mündlich: Schriftlich:
Aushang: Anders:

6.5 Gibt es eine anlagenbezogene Strategieplanung?

Nein Ja

6.6 Wenn ja, wird die anlagenbezogene Strategieplanung dynamisch aktualisiert?

Nein Ja

6.7 Welche Ziele werden im Leitbild der Instandhaltung genannt?

Table with 4 columns: Null-Fehler, Null-Verluste, Lebenszyklusorientierung, Max. Anlagenverfügbarkeit; Minimierung der Instandhaltungskosten, Ausreichende Anlagensicherheit, Nachhaltigkeit, Umweltmanagement, Keines der genannten Ziele



6.8 Welche Faktoren werden bei der Auswahl der Instandhaltungsstrategie berücksichtigt?

| | | | |
|----------------------|--------------------------|------------------------------|---|
| Produkt-qualität | Unternehmens-politik | Anforderungen der Produktion | Taktung der Produktion |
| Ausfall-kosten | Kosten für Anlagenersatz | „Just in Time“ Lieferungen | Verfügbarkeit, Zuverlässigkeit |
| Anlagen-verbesserung | Lebenszyklus-kosten | Anforderungen des Umfeldes | Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen |

6.9 Wie erfolgt die Auswahl der Instandhaltungsstrategie für Ihre Anlagen?

| | | |
|-------------------------------|----------------------------------|-----------------------------|
| Durch Anlagenbewertung | Durch Risikobewertung | Anhand von Erfahrungswerten |
| Anhand von historischen Daten | Auf Grund persönlicher Erfahrung | |

6.10 Welche Instandhaltungsstrategie trifft auf Ihr Unternehmen zu?

| | | | |
|---------------------|---|---|-----------|
| Risikoorientiert | Ausfallsorientiert | Präventiv | Prädiktiv |
| Anlagen-verbessernd | Homogen (bei allen Anlagen gleiche Strategie) | Heterogen (bei unterschiedlichen Anlagen Unterschiedliche Strategien) | |

VII IT-STRUKTUR

7.1 Verwendet die Instandhaltung ein Instandhaltungsplanungs-, -steuerungs- und -analyse (IPSA) System?

Nein Ja, und zwar:

7.2 Für welche Zwecke wird die IPSA-Software verwendet?

- Nein Ja
- Ersatzteilmanagement, Materialwirtschaft
 - Budgetierung
 - Leistungsverrechnung
 - Schwachstellenanalyse
 - Instandhaltungstätigkeiten...
 - ... planen
 - ... veranlassen
 - ... durchführen
 - ... rückmelden
 - ... dokumentieren



7.3 Das IPSA-System verfügt...

... über Werkzeuge zur Analyse von:

- Störungsmeldungen
- Instandhaltungsaufgaben
- Anlagenverfügbarkeit
- Ersatzteilverfügbarkeit

... über Schnittstellen zum:

- Enterprise Resource Planing (ERP) System
- Manufacturing Execution System (MES)
 - Betriebsdatenerfassungssystem (BDE)
 - Maschinendatenerfassungssystem (MDE)
 - Personalinformationssystem (PIS)
- Steuerungs- und Regelungssystem (SPS)
- Weiteres System:

VIII KONTINUIERLICHER VERBESSERUNGSPROZESS (KVP)

8.1 Welche der folgenden Aussagen treffen auf Ihr Unternehmen zu?

Nein Ja

- Die Instandhaltung ist am betrieblichen Vorschlagswesen (KVP) beteiligt
- Verbesserungsvorschläge werden standardisiert bearbeitet
- KVP-Aktivitäten werden dokumentiert

8.2 Wird das KVP-System mittels Kennzahlen (z.B.: Anzahl von KVP Anträgen pro Jahr, Einsparung pro Jahr durch umgesetzte Anträge) auf Wirksamkeit überprüft?

Nein Ja, mit dieser(n) Kennzahl(en):

8.3 Werden Antragsteller über den Status ihrer Verbesserungsvorschläge informiert?

| | | | |
|--------------------------------------|--|---|---|
| Nein | Ja, wenn der Vorschlag im Gremium bewertet wurde | Ja, wenn der Vorschlag angenommen wurde | Ja, wenn das Verbesserungsprojekt abgeschlossen wurde |
| Wie werden Antragsteller informiert? | Persönlich Auf diese Art: | | Rundschreiben |

8.4 Ist ein Prämiensystem für das Verbesserungsvorschlagswesen installiert?

Nein Ja, finanzielles Anreizsystem:

 Ja, nicht-finanzielles Anreizsystem:



IX MANAGEMENTSYSTEME / KONZEPTE

9.1 Welche Managementsysteme sind im Unternehmen bzw. am Standort eingeführt?

| | <i>Nicht eingeführt</i> | <i>Eingeführt, nicht zertifiziert</i> | <i>Eingeführt und zertifiziert</i> |
|--|-----------------------------|---|--|
| Qualitätsmanagement (z.B. ISO 9001) | | | |
| Umweltmanagement (z.B. ISO 14001, EMAS) | | | |
| Sicherheitsmanagement (z.B. OHSAS 18001) | | | |
| Energiemanagement (z.B. ISO 50001) | | | |
| Risikomanagement (z.B. ONR 49000) | | | |
| Asset Management (z.B. ISO 55000) | | | |

9.2 Welche Managementkonzepte und -methoden werden in welcher Ausprägung in der IH eingesetzt?

| | <i>Nein</i> | <i>In Pilot- bereichen</i> | <i>In Teil- bereichen</i> | <i>Über weite Bereiche</i> | <i>Voll- ständig</i> |
|---------------------------------------|-------------|--------------------------------|-------------------------------|--------------------------------|--------------------------|
| Lean Management / Toyota Prod.-System | | | | | |
| TPM (Total Productive Maintenance) | | | | | |
| Six Sigma | | | | | |
| MbO (Management by Objectives) | | | | | |
| EFQM Excellence Modell | | | | | |
| TQM (Total Quality Management) | | | | | |
| Smart Maintenance | | | | | |
| Lean Smart Maintenance | | | | | |
| Weitere: | | | | | |

9.3 Welche Teile des TPM Konzeptes wurden bis zu welchem Integrationsgrad eingeführt?

| | <i>Nein</i> | <i>In Pilot- bereichen</i> | <i>In Teil- bereichen</i> | <i>Über weite Bereiche</i> | <i>Voll- ständig</i> |
|-----------------------------|-------------|--------------------------------|-------------------------------|--------------------------------|--------------------------|
| KVP | | | | | |
| Autonome Instandhaltung | | | | | |
| Geplante Instandhaltung | | | | | |
| Schulung und Training | | | | | |
| Anlaufüberwachung | | | | | |
| Qualitätsinstandhaltung | | | | | |
| Umweltschutz und Sicherheit | | | | | |
| 5S / 5A | | | | | |



X METHODEN & INSTRUMENTENEINSATZ

10.1 Welche der folgenden Methoden und Instrumente werden im Zuge des IH-Managements angewendet?

| | | | |
|--|--------------------|----------------------|---------------------------|
| Prozessanalyse | ABC-Analyse | Poka Yoke | Audits |
| Fehlermöglichkeits- und Einflussanalyse (FMEA) | Schwingungsanalyse | Condition Monitoring | Balanced Score Card (BSC) |
| Gruppen- / Teamarbeit | Ölanalyse | Thermografie | Wertanalyse |
| Ishikawa- bzw. Ursache-Wirkungs-Diagramm | Weitere: | | |

10.2 Wird auf korrekte Ausführung der Methoden und Instrumente geachtet? Wenn ja, wie?

Nein Ja, auf diese Art:

10.3 Werden erzielte Ergebnisse bzw. gewonnene Erkenntnisse auf Relevanz und Sinnhaftigkeit überprüft?

Nein Ja, auf diese Art:

10.4 Werden abgeleitete Maßnahmen auf ihre Wirksamkeit überprüft? Wenn ja, wie und wie oft?

Nein Ja, auf diese Art:

XI SCHULUNG / TRAINING / MITARBEITERMOTIVATION

11.1 In welcher Häufigkeit...

| | <i>Sehr selten</i> < 20% | <i>Selten</i> 21% - 40% | <i>Manchmal</i> 41% - 60% | <i>Oft</i> 61% - 80% | <i>Sehr oft</i> > 80% |
|---|-----------------------------|----------------------------|------------------------------|-------------------------|--------------------------|
| ... werden die Qualifikationen der Mitarbeiter erfasst? | | | | | |
| ... werden Mitarbeiter-Qualifikation und Schulungen mit dem Bedarf der Instandhaltung abgestimmt? | | | | | |
| ... erfolgen systematische Schulungen zur Personalqualifizierung? | | | | | |
| ... werden technische Schulungen angeboten? | | | | | |
| ... werden methodische Schulungen angeboten? | | | | | |
| ... werden Sicherheitsschulungen angeboten? | | | | | |



12.5 Welche Aussagen treffen zu?

| | | |
|---|------|----|
| Instandhaltungskennzahlen... | Nein | Ja |
| ... werden aus Unternehmensstrategie und -zielen abgeleitet | | |
| ... werden in Reportings mit der Produktion aufgenommen | | |
| ... beinhalten auch nicht-monetäre Größen | | |
| ... werden bei Zielvereinbarungen mit den Mitarbeitern berücksichtigt | | |
| ... werden regelmäßig Produktions- und IH-Mitarbeitern kommuniziert | | |

12.6 Wie werden Ober- bzw. Untergrenzen als Zielwerte für IH-Kennzahlen festgelegt? Durch...

| | | |
|------------------|-------------|---------------------|
| Benchmark | Schätzungen | Vergangenheitswerte |
| Andere Methoden: | | |

12.7 Welche Kennzahlen werden zur Messung und Bewertung der Instandhaltung eingesetzt?

| | | |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------------------------|
| OEE (Overall Equipment Effectiveness) | MTTR (Mean Time To Repair) | MTBT (Mean Time Between Failure) |
| Produktivität | Störzeiten | Anlagenverfügbarkeit |
| Ausschuss | Qualitätsgrad | Instandhaltungskosten |
| Andere: | | |

12.8 Wie werden die Kennzahlen visualisiert?

| | | |
|---------|----------|------------|
| Aushang | Intranet | Infopoints |
| Anders: | | |

12.9 In welchen Bereichen wird Controlling verwendet?

| | | |
|-------------|---------------|------------------------|
| Anlagen | Personal | Arbeitsablauf |
| Ausschuss | Fremdleistung | Informationsmanagement |
| Ersatzteile | Andere: | |

12.10 Wie erfolgt die Budgetierung der Instandhaltung?

| | | |
|------------------|--|---------|
| Objektorientiert | Vergangenheitsbezogen | Anders: |
| Risikoorientiert | Nach Produktionsauslastung (dynamisch) | |

12.11 Werden Revisionen und Stillstände bei der Budgetierung berücksichtigt?

| | |
|------|----|
| Nein | Ja |
|------|----|

**12.12 In welcher Häufigkeit...**

| <i>Sehr selten</i> < 20% | <i>Selten</i> 21% - 40% | <i>Manchmal</i> 41% - 60% | <i>Oft</i> 61% - 80% | <i>Sehr oft</i> > 80% |
|-----------------------------|----------------------------|------------------------------|-------------------------|--------------------------|
|-----------------------------|----------------------------|------------------------------|-------------------------|--------------------------|

... wird durch Instandhaltungskennzahlen die Zielerreichung überprüft? (Soll-Ist Vergleich)

... werden Ursachen für Zielabweichungen ermittelt?

... werden Gegenmaßnahmen bei Zielabweichungen eingeleitet?

... werden Maßnahmen auf ihre Wirksamkeit überprüft?

12.13 Das Berichtswesen in Ihrem Unternehmen wird verwendet für...

| | | |
|----------------------|-----------------------|-------------------------------|
| Kostenabschätzungen | Störungsmeldungen | Mitarbeiterauslastungsplanung |
| Ersatzteilverwaltung | Weitere Auswertungen: | |

12.14 Erfolgt eine Bewertung der Infrastruktur der Instandhaltung?

| | |
|------|----|
| Nein | Ja |
|------|----|

12.15 In welcher Häufigkeit...

| <i>Sehr selten</i> < 20% | <i>Selten</i> 21% - 40% | <i>Manchmal</i> 41% - 60% | <i>Oft</i> 61% - 80% | <i>Sehr oft</i> > 80% |
|-----------------------------|----------------------------|------------------------------|-------------------------|--------------------------|
|-----------------------------|----------------------------|------------------------------|-------------------------|--------------------------|

... werden aus den Infrastruktur-Bewertungen Maßnahmen abgeleitet und umgesetzt?

... werden die Instandhaltungsmaßnahmen vor deren Umsetzung kritisch hinterfragt?

--- --- --- **Vielen Dank für Ihre Bewerbung zum Maintenance Award Austria 2017** --- --- ---

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:

- Auswertung durch das Bewertungsteam und Ermittlung der besten Teilnehmer
- Site-Visits durch eine Fachjury bei den bestgereihten Unternehmen
- Preisverleihung am ÖVIA-Kongress: 11. - 12. Oktober 2017
- Mediale Berichterstattung
- Zusendung der Auswertung bzw. Benchmark-Daten