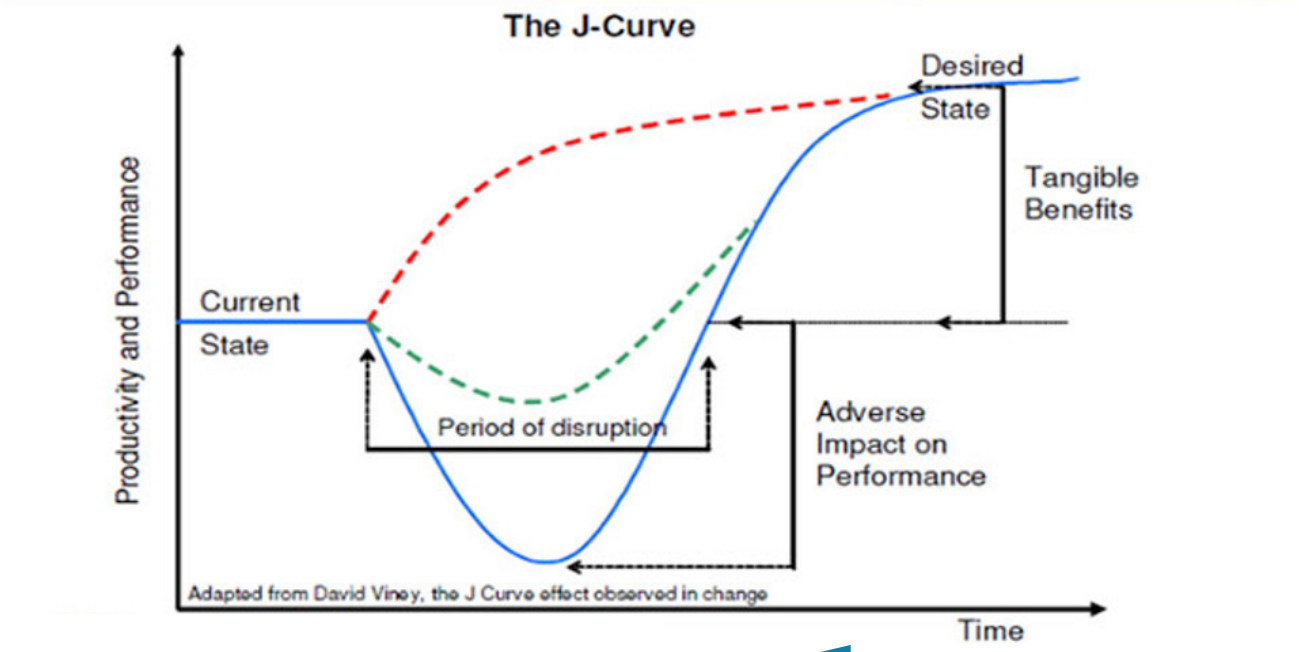
VERDIENEN SIE WIEDER GELD

Und Zwar So Wie Sie Es Gewohnt Sind!

By Maurizio Porta

DIE *J-KURVE* UND IHRE ANWENDUNG IN IHREM PRODUKTIONSBETRIEB



Kennen Sie das fantastische *J-Kurven-Konzept*?

Nachdem Sie diese Seiten gelesen haben, werden Sie gewiss mit Ja antworten!

Das Konzept der *J-Kurve*, das in dieser Grafik sehr deutlich dargestellt wird, stammt aus der Welt der „Investitionen", aus dem Finanzbereich.

Eine *J-Kurve* ist eine Trendlinie, die einen anfänglichen Verlust unmittelbar gefolgt von einem bedeutenden Gewinn zeigt. Grafisch sollte der Verlauf dieser Aktivität der Form eines großgeschriebenen „J" folgen.

Der Effekt der *J-Kurve* wird in der Wirtschaft oft zitiert, um zu beschreiben, dass Gewinn ein Ziel ist, das nur langfristig erreicht und umgesetzt werden kann. „Schnelles Geld verdienen", in kurzer Zeit, ist nicht der richtige Weg.

Der gleiche Effekt tritt bei der Einführung einer Innovation, eines innovativen Systems, einer neuen Technologie ein. In diesem Fall kommt es nämlich zunächst zu einem theoretischen (Leistungs-)Verlust, dann zu einer Anpassungsphase und schließlich zu einem Aufschwung in Richtung außerordentlicher, nie zuvor gesehener Ergebnisse (auch und vor allem in Bezug auf den Gewinn).

„Der J-Kurven-Effekt beschreibt, wie Gewinn ein Ziel ist, das nur langfristig erreicht werden kann."

Es ist offensichtlich, wie dieses Konzept auf viele andere Situationen und selbstverständlich auch auf Ihren Bereich übertragen werden kann.

Ganz genau, auf den Bereich der Werkzeugmaschinen.

Der zeitweilige Rückgang. Im Prinzip müssen wir nach diesem Modell jedes Mal, wenn wir in einem beliebigen Bereich unseres Lebens signifikante Änderungen herbeiführen wollen oder ihnen begegnen müssen, auf dem Weg von Punkt A zu Punkt B zuerst

einen anfänglichen Rückgang und eine Verschlechterung durchlaufen.

Das ist vollkommen normal, ich würde sogar sagen, physiologisch!

Die meisten Menschen denken jedoch, dass der Verbesserungsprozess linear verläuft und zwar ausschließlich nach oben, d. h. wie die **rote Kurve**.

Tatsächlich handelt es sich bei dieser Vorstellung aber um ABSOLUTES WUNSCHDENKEN.

Und wer in seinem Leben schon Erfahrung im Umgang mit Änderungen gemacht hat, weiß das sehr gut.

Der wirklichkeitsnahe Verlauf der **Kurve** ist in **blau** dargestellt. Zu Beginn wird zunächst der „Anfangszustand" oder der sog. „Komfortbereich" verlassen, und es tritt vorrübergehend eine Verschlechterung ein.

Sie ist nicht dauerhaft, sondern nur vorrübergehend.

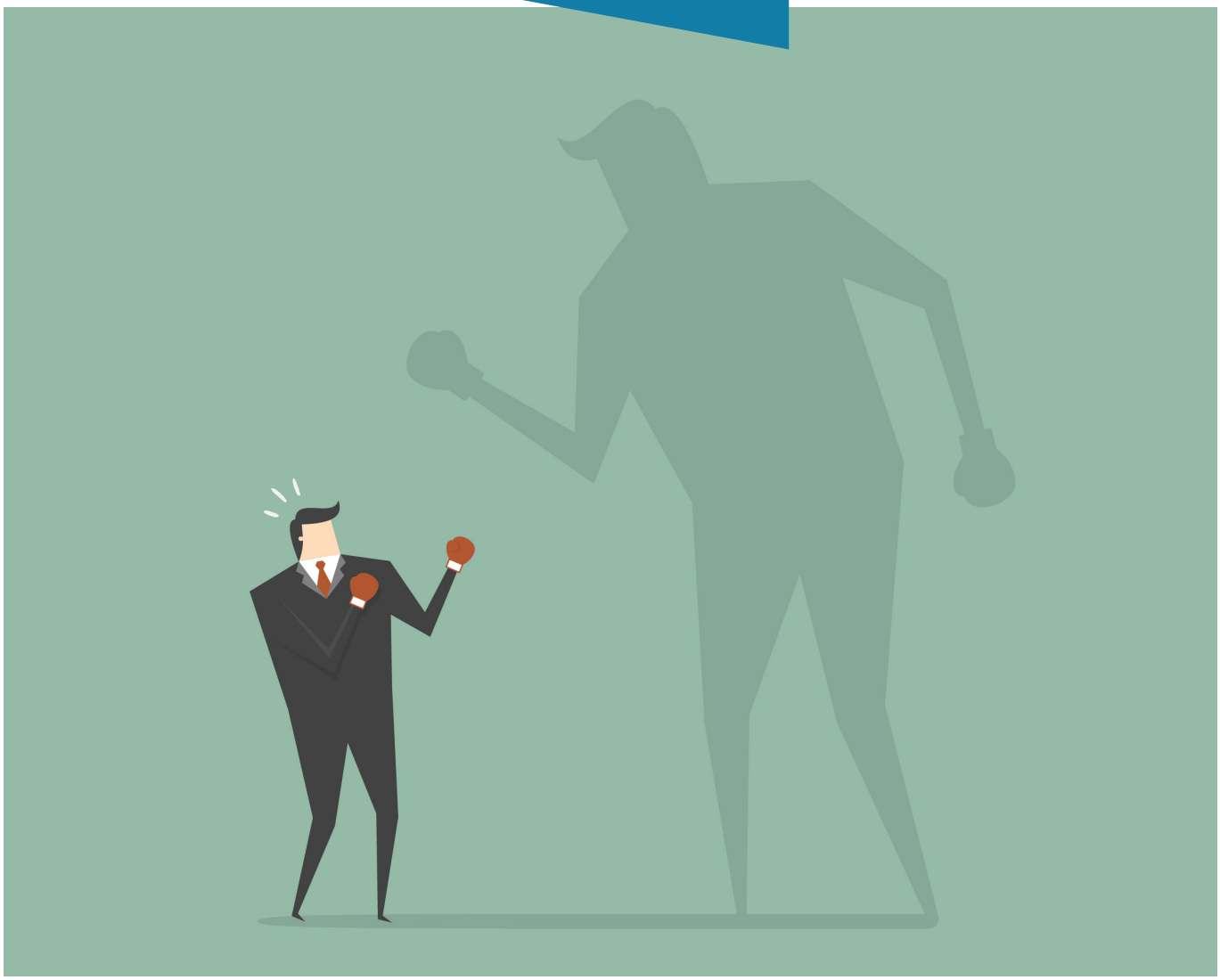
„Die Abkehr von der „Komfortzone" ist eine Phase der vorübergehenden Verschlechterung, gefolgt von einer Phase der Anpassung und dann einer deutlichen Verbesserung."

Unser System muss sich anpassen und neue Muster, neue Arten sich mitzuteilen und neue Gewohnheiten erlernen.

Aus diesem Grund wird zuerst eine sogenannte Down-Phase, d. h. eine Abwärtsbewegung verzeichnet, und zwar nicht, weil das neue Modell schlechter als das alte ist - wir brauchen lediglich Zeit, um uns an die neuen Gegebenheiten anzupassen.

Nach der Gewöhnungsphase erreichen wir wieder den Ausgangspunkt, um dann mit der exponentiellen Verbesserung zu beginnen.

Die Angst. Viele Menschen haben jedoch ANGST vor dieser Anfangsphase und kehren leider wieder um, sobald die Verschlechterung eintritt und sie SCHMERZEN verspüren.



Ich sage „leider“, da ich davon überzeugt bin, dass ein konstruktiver Umgang mit diesen Situationen tatsächlichen einen enormen Unterschied für die meisten Unternehmen bedeuten könnte.

Es ist zum Beispiel nützlich zu wissen und zu bedenken, dass keine Technologie endgültig ist, aber immer rasch von den neuesten Versionen und Technologien überholt werden kann, und all jene, die nicht mit der Innovation Schritt halten können, ganz egal in welchem Bereich, sind zum Tode verurteilt.

GIBT ES EINE MÖGLICHKEIT, DIESE ERSTE, SCHWIERIGE PHASE „ABZUMILDERN“?

Selbstverständlich gibt es diese Möglichkeit, und sie entspricht der **grünen Kurve**.

Die richtige Lösung. Wenn eine Person strategisch statt impulsiv vorgeht und dabei eine METHODE verfolgt, kann der anfängliche Abwärtstrend deutlich abgemildert werden und ist dadurch leichter zu handhaben.

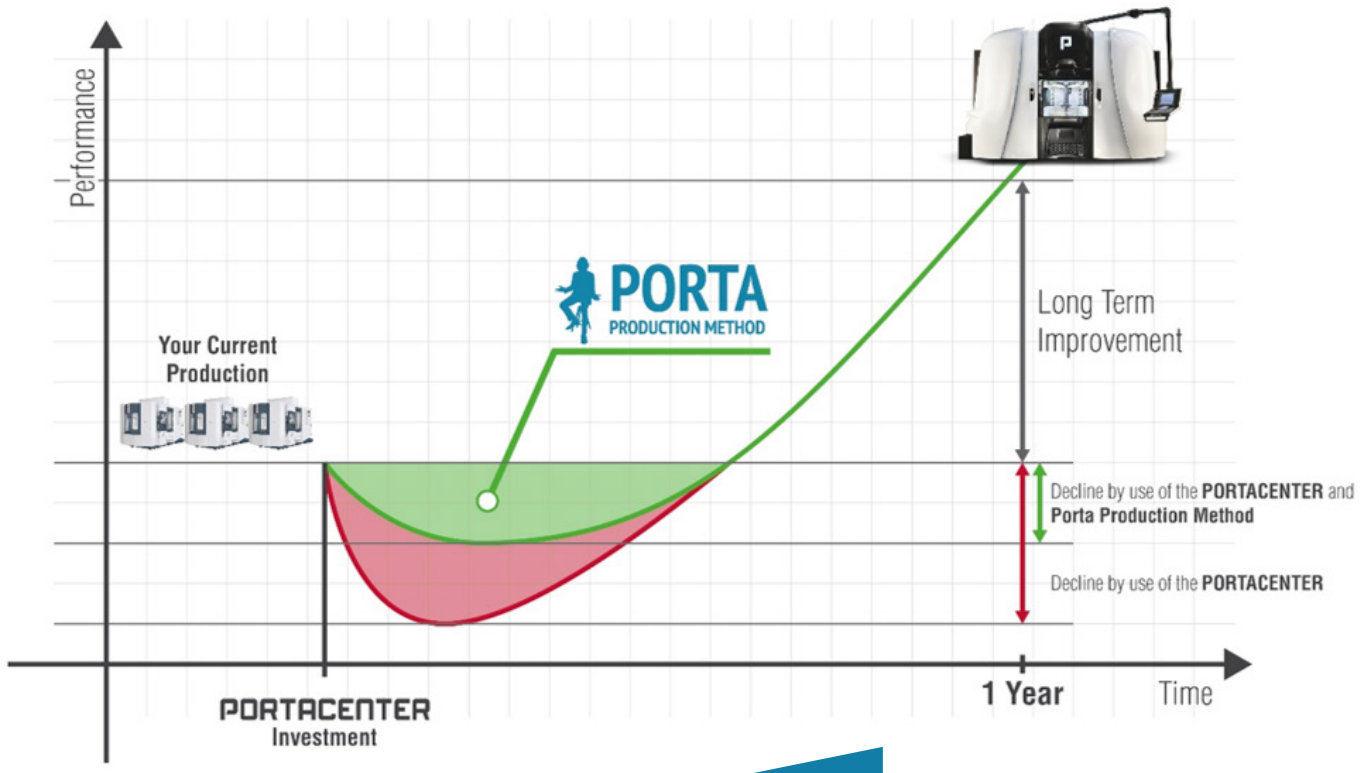
Das wiederum bedeutet WENIGER SCHMERZEN und innerhalb kürzerer Zeit einen langfristigen Nutzen, der deutlich über dem Durchschnitt liegt.

Wenn ich mir eine Verbesserung zum Ziel gesetzt habe und mich in der Situation A befinde, jedoch zur Situation B gelangen möchte, darf ich nicht impulsiv vorgehen.

Ich brauche eine Strategie. Ich brauche eine METHODE.

WIE KANN NUN DAS *J-KURVEN-KONZEPT* AUF IHREN BEREICH ANGEWENDET WERDEN UND WELCHE GEHEIMWAFFE BRAUCHEN SIE, UM DIE VERÄNDERUNG KONSTRUKTIV ANZUGEHEN

In der Welt der Werkzeugmaschinen und der Produktionsunternehmen können



Veränderungen und Verbesserungen durchaus mit einer abgeschwächten anfänglichen Schmerzphase erzielt werden.

Es ist folglich möglich, sich auf der **grünen Kurve** zu bewegen.

Das geht jedoch nur, wenn eine Methode die richtige Technologie begleitet.

METHODE + RICHTIGE WERKZEUGMASCHINE

Hier spreche ich von der **PORTA PRODUCTION METHOD**, einer Methode, die ich persönlich auf Grundlage meiner mehr als 25 Jahre Erfahrung im Bereich der Werkzeugmaschinen entwickelt habe.

Ich kenne dieses Geschäft wie meine Westentasche. Ich habe Kunden begleitet, die erleben konnten und wollten, was in einer Produktionsabteilung funktioniert und was nicht, ich habe vielen Unternehmen geholfen, mit Veränderungen umzugehen, und heute erzielen sie positive, wenn nicht sogar markante Ergebnisse in ihrem Bereich.

„Die Porta Production Method garantiert ein genau untersuchtes und erprobtes Modell, das Sie zu außergewöhnlichen Ergebnissen begleiten wird."

HIERAUF GEBE ICH IHNEN MEIN WORT, DA ICH ABSOLUT ZU 100 % SICHER BIN.

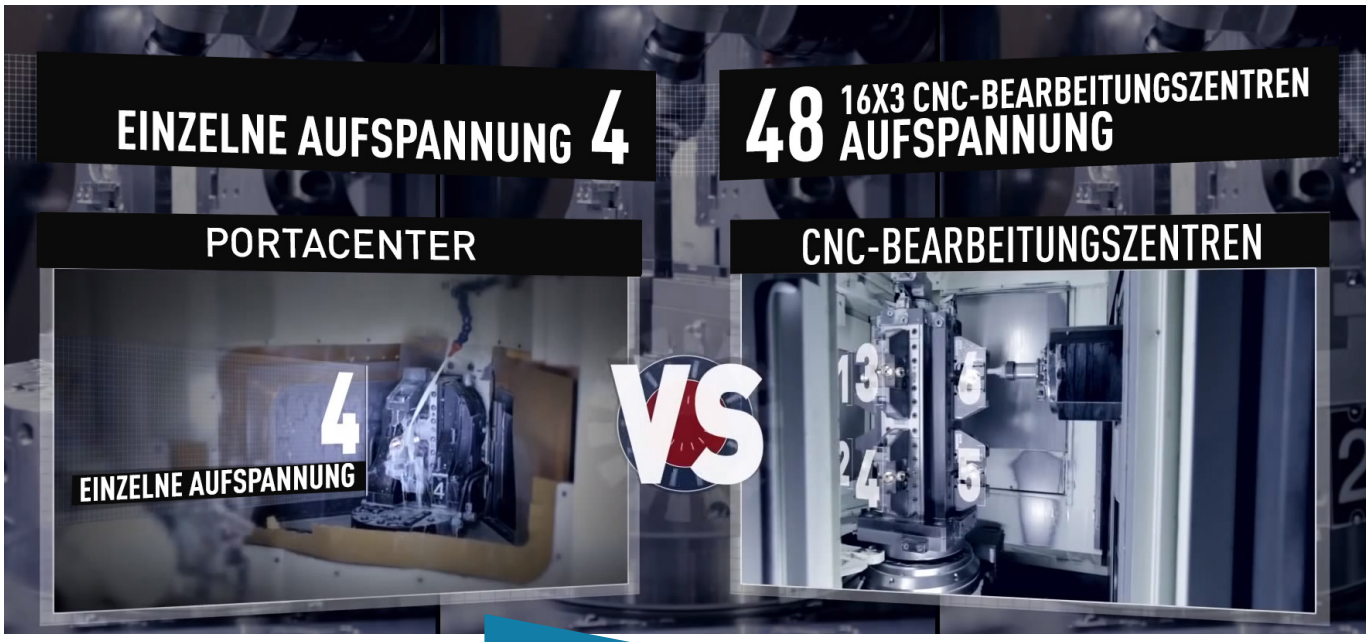
Die **grüne Kurve** gilt für Sie und Ihre computergesteuerten Bearbeitungszentren und gibt die PORTA PRODUCTION METHOD wieder. Sie steht für ein Modell, das Schritt für Schritt entwickelt und getestet wurde und Sie auf dem Weg zu hervorragenden Ergebnissen begleitet.

Wie wir etwas später sehen werden, ist diese Methode in der Tat eines der beiden Werkzeuge (zusammen mit der richtigen Werkzeugmaschine), das es Ihnen ermöglicht, die Anfangsphase des Rückgangs zu reduzieren und die Zeit der Anpassung an die neue Technologie zu beschleunigen.

Wenn wir von einem klassischen Bearbeitungszentrum ausgehen, **BRAUCHEN SIE EINE NEUE TECHNOLOGIE** für Ihre Produktionsabteilung, wenn Sie wirklich etwas ändern möchten.

Diese neue Technologie heißt **PORTACENTER.**

Die Veränderung. Viele schreckt diese Veränderung jedoch ab, und sie



wissen nicht, wie sie damit umgehen sollen.

Genau hier kommt meine METHODE ins Spiel - sie hilft Ihnen, die technologische Verbesserung, die sie brauchen, in Angriff zu nehmen.

Die PORTA PRODUCTION METHOD ist die Theorie einer gewinnbringenden Methode (die Methode der produktiven Flexibilität), die durch die im Laufe der Jahre in der Produktionsabteilung gesammelte Erfahrung und Praxis geprägt ist.

Es handelt sich also um eine Methode, die NUR das enthält, was in der Realität funktioniert hat und funktioniert, nachdem bereits all jene Modalitäten und Verfahren eliminiert wurden, die auf dem Papier korrekt sind, aber in der realen Welt (in der Abteilung) nur wenige oder unbefriedigende Ergebnisse bringen.

Wer also heute von der PORTA PRODUCTION METHOD ausgeht, hat die große Chance, Zeit (Jahre) zu sparen und Fehler zu vermeiden, indem er direkt auf Informationen zugreift, die bereits überprüft und erfolgreich angewendet wurden.

In der Grafik auf Seite 5 können Sie klar sehen, was Sie durch die Investition in die richtige Technologie und die Anwendung der richtigen Methode erreichen werden.

Wenn meine Worte Sie nicht vollständig überzeugen oder wenn Sie immer noch nicht klar sehen, werde ich Ihnen kurz einen konkreten Fall von VERBESSERUNG, mit realen Zahlen und Daten vorstellen.

„3 Bearbeitungszentren durch 1 PORTACENTER-Maschine ersetzen, um von 48 auf 4 Einspannvorrichtungen zu wechseln und die Produktivität um das 3,5-fache zu erhöhen.“

Fallbeispiel. Wussten Sie, dass es möglich ist, die Anzahl der Einspannvorrichtungen von 48 auf 4 zu senken und damit die Produktivität Ihrer Produktionsabteilung um das 3,5-fache zu erhöhen?

Um dieses Ziel zu erreichen, gibt es jedoch zwei wesentliche und unerlässliche Punkte, die notwendig sind, um den ersten Schritt zur Verbesserung zu tun:

1. Den Mut und die Überzeugung, dass Sie Ihr Produktionsmodell wirklich ändern möchten.
2. Das Bewusstsein, dass zur Erreichung bestimmter Ziele die richtige Strategie und korrekte Methode auf das außergewöhnliche Produkt angewendet werden müssen.

Hier also das konkrete Beispiel eines Unternehmens, das unser Kunde ist und das vor dem Problem der Verwaltung von kleinen und mittleren Produktionslosen (Produktionen zwischen 500 und 5.000 Stück) stand. Es hat die mutige Entscheidung getroffen, 3 Bearbeitungszentren im

Blockbetrieb durch 1 PORTACENTER-Maschine mit 3 Spindeln zu ersetzen.

Wenn Sie dieses Fallbeispiel auf der Grafik der *J-Kurve* ansehen, erhalten Sie ein klares Bild der Situation, VOR und NACH der Veränderung.

Vorher, mit den 3 Bearbeitungszentren im Blockbetrieb, sah die Produktionsrealität folgendermaßen aus:

- 8 Stück pro Palette
- Mehrseitiges System mit 2 Paletten bei einem einzigen Bearbeitungszentrum
- 8x2 = 16 Stück pro Maschine
- 16x3 = 48 Einspannvorrichtungen bei 3 Bearbeitungszentren

Wenn man dann die „Komfortzone" verlässt (denn nur außerhalb kann eine Verbesserung stattfinden, nicht wenn man in ihr bleibt!), also wenn man in 1 einzige PORTACENTER-Maschine mit 3 Spindeln investiert und die PORTA PRODUCTION METHOD anwendet, ist der Kunde dank des für die Maschine konzipierten schnellen Produktionswechselsystems auf nur 4 Einspannvorrichtungen übergegangen.

Dies ist bei gleicher Produktivität bereits ein bedeutender Unterschied, der die Ausrüstungskosten exponentiell reduziert und die Geschwindigkeit der Produktionsumstellung erhöht.

Aber nicht weniger wichtig ist die Tatsache, dass 1 PORTACENTER-Maschine mit 3 Spindeln im Durchschnitt eine 3,5-mal höhere Produktivität aufweist als 1 einzelnes Bearbeitungszentrum.

Das andere außergewöhnliche Ergebnis, das der Kunde erzielte, war also die Produktivitätssteigerung mit einer daraus resultierenden Senkung der fixen Produktionskosten.

So hat sich das betreffende Unternehmen auf der **grünen Linie** der *J-Kurven*-Grafik positioniert und sich in Richtung der nach oben weisenden Kurve aufgemacht.

Selbstverständlich muss das Ganze auf Gegenseitigkeit beruhen, denn wenn von Ihrer Seite keine Bereitschaft zur VERBESSERUNG und folglich für VERÄNDERUNGEN vorhanden ist, wird dieser Qualitätssprung wohl kaum eintreten.

Aus diesem Grund habe ich beschlossen, ein Team aus Technik-Tutoren bzw. Personen mit mehrjähriger Erfahrung einzurichten, die persönlich mit Werkzeugmaschinen gearbeitet haben.

Ein Team, das Ihnen dabei helfen wird, Ihre aktuelle Situation zu analysieren und dann gemeinsam mit Ihnen die Lösungen erarbeitet, die zum Erreichen der gewünschten Verbesserung erforderlich sind.

Möchten Sie herausfinden, worum es geht und was Sie genau machen müssen?

Kontaktieren Sie uns SOFORT und bitten Sie uns um eine KOSTENLOSE Beratung von unserem TECHNISCHEN TUTOR.

Besuchen Sie www.flexibleproductionassistance.com für weiterführende Informationen.

Oder kontaktieren Sie uns unter den folgenden Adressen

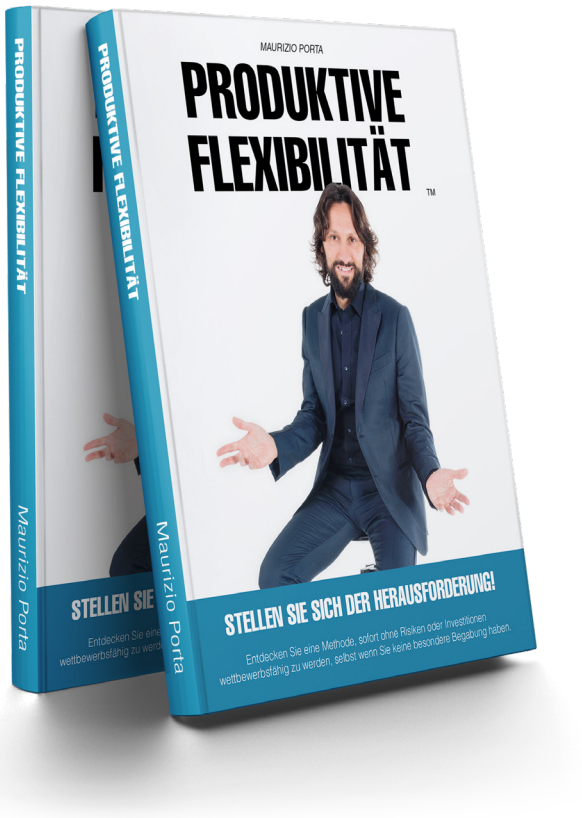
Telefon: +39 030-800673

E-Mail: porta@flexible-production.com

Um mehr über „Produktive Flexibilität“ und wettbewerbsfähige Produktionen zu erfahren

BESUCHEN SIE

www.buchueberflexibleproduktion.de



Mein Buch für die Benutzer von Werkzeugmaschinen, die den Qualitätssprung machen wollen, wartet auf Sie!!!

Auf gute Ergebnisse,

Maurizio Porta

Meistertrainer PORTA PRODUCTION METHOD