

Wertstromlexikon

Begriffe aus der Wertstromanalyse erklärt

Dieses Lexikon versucht, Ihnen eine Erklärung zu den gebräuchlichsten Begriffen aus der Welt des Lean Management zu geben. Wir haben die Definitionen nach bestem Wissen aus diversen Quellen zusammengetragen. Trotzdem erhebt dieses Lexikon keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Sollten Sie einen Begriff vermissen, lassen Sie es uns wissen.

1...3

3G

Das 3-"GEN"-Prinzip setzt sich zusammen aus den japanischen Begriffen

- >GENBA (dem Ort des Geschehens, Shopfloor)
- >GENBUTSU (dem konkreten Produkt / Falschteil)
- >GENJITSU (den konkreten Umständen / Fakten)

Der Schlüssel zu erfolgreichen Verbesserungen und Problemlösungen besteht darin, zum Ort des Geschehens zu gehen (Shopfloor), mit dem betroffenen Produkt oder Teil zu arbeiten und Zahlen, Daten, Fakten zu ermitteln

5M

Methode zur Fehlervermeidung: **M**ensch, **M**aschine, **M**aterial, Methode und **M**essgröße.

5S/5A

„5S“ kommt aus dem Japanischen und steht für Seiri (Aufräumen), Seiton (Ordnen), Seiso, (Reinigung), Seiketsu (Sauberkeit) und Shitsuke (Disziplin). Es beschreibt eine Vorgehensweise zur Schaffung von Ordnung und Sauberkeit am Arbeitsplatz bzw. in ganzen Unternehmen. Im Deutschen wurden die 5S übersetzt in „5A“:

- Seiri (Aussortieren)
- Seiton (Aufräumen)
- Seiso (Anordnen)
- Seiketsu (Arbeitsplatz sauber halten)
- Shitsuke (Anordnung zur Regel machen, Standardisieren)

„5S“ ist jedoch mehr als nur Arbeitsplätze aufzuräumen und in einem sauberen Zustand zu halten; es ist eine Geisteshaltung, welche sich sehr positiv auf die Qualität der Mitarbeiter und Produkte auswirkt. Die "5A" sind eine Grundlage für die Einführung eines synchronen Produktionssystems, ebenso wie Standardisierung und Visualisierung (bzw. visuelles Management), die eng mit dem Thema 5S verknüpft sind.

5W

Die Fünf-Warum-Methode – eine Vorgehensweise zur Problemanalyse

6-Stufen-Methode

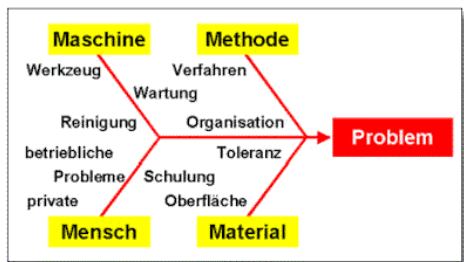
1. Vor Ort gehen, 2. gegenwärtige Situation verstehen, 3. Sofortmaßnahmen einleiten, 4. Ursachen finden, 5. Gegenmaßnahmen treffen, 6. Wirksamkeit überprüfen

7 Arten der Verschwendung

Die sieben Arten der Verschwendung in der Produktion (und im Office): Überproduktion (Über-Information), Bestände, Transport (Informationstransfer), Wartezeiten, Verschwendung innerhalb der Herstellung/Bearbeitung (Organisation des Arbeitsprozesses), unnötige Bewegungen, auftretende Fehler. Als eine weitere (8.) Art der Verschwendung kann die nicht genutzte Kreativität von Mitarbeitern aufgefasst werden.

Fischgrättdiagramm

Ein von dem Japaner Ishikawa entwickeltes Diagramm, deshalb auch Ishikawa-Diagramm genannt. Es dient der Ermittlung und Auflistung bzw. Darstellung von Ursachen bei Problemuntersuchungen. Einem Problem (Wirkung) werden Haupteinflussgrößen (Hauptursachen) zugeordnet. Diese lassen sich danach in Einzeleinflussgrößen (Einzelursachen) unterteilen. Deshalb ist es auch als Ursache-Wirkungs-Diagramm bekannt. Die Erstellung eines solchen Ursache-Wirkungs-Diagramms ist am effektivsten, wenn sie im Team mit Fachleuten und Vor-Ort-Experten erfolgt, weil so viele mögliche Ursachen einfließen, die für das Problem verantwortlich sein könnten.



Beispiel eines Ursache-Wirkungs-Diagramms mit den "4M" als Haupteinflussgrößen: Mensch, Maschine, Methode (Vorgehens-/Arbeitsweise)

Flusslayout

Grundsatz: Arbeitsprozesse sind in unmittelbarer Nähe im Fluss angeordnet um "-> one piece flow" zu ermöglichen. Das Layout der Fertigung wird vom Fluss der Produkte bestimmt, nicht umgekehrt.

Flussgrad

Verhältnis von Prozesszeit / Zykluszeit (tatsächliche Bearbeitungszeit) zur Durchlaufzeit

Folgekontrolle

Da die ausschließlich subjektive Selbstkontrolle zu einer Verschiebung der Prüfschärfe und zum Übersehen von Fehlern führen kann, wird in Japan überwiegend die Methode der Folgekontrolle eingesetzt. Jedes Fertigungsteam nimmt daher eine kurze Überprüfung der im vorgelagerten Abschnitt eingebrachten Arbeitsumfänge vor und weist Produkte zurück, die den Anforderungen nicht genügen. Damit wird der Vorteil einer sinnvollen Fremdkontrolle durch die Mitarbeiter der Produktion selbst ohne externe Kontrolleure erreicht. Wichtig ist auch hier, dass die fehlerhaften Produkte unmittelbar im Vorprozess richtigzustellen sind. Die direkte Rückkopplung bietet die Möglichkeit zur Verbesserung der Arbeitsabläufe und damit ein Lernen im Fertigungsprozess

G

GAE (Gesamtanlageneffizienz)

GAE = Gesamtanlageneffizienz: Kennzahl zur Messung der Anlageneffizienz. Bei der Berechnung werden Verfügbarkeit, Leistung und Qualität berücksichtigt.

Die sechs chronischen Verluste (Anlagen) reduzieren die GAE:

- Maschinenausfälle, Rüstzeiten und Einjustierungen verringern die Verfügbarkeit;
- Leerlauf und kleinere Störungen, Geschwindigkeitsverluste beeinträchtigen den Leistungsfaktor;
- Nacharbeit und Ausschuss verringern den Qualitätsfaktor

$$\text{Gesamtanlageneffizienz (GAE)} = \text{Verfügbarkeitsfaktor} \times \text{Leistungsfaktor} \times \text{Qualitätsfaktor}$$

GAE-Formel (Berechnung der Gesamtanlageneffizienz)

N

Nagara-System

Zwei oder mehr Tätigkeiten in einer Bewegung ausführen.
Einfache Start-Schalter, die in Einhand-Bedienung ausgelöst werden können.

Nagareka (siehe kontinuierlicher Fließprozess)

Nicht wertschöpfend (non-value added)

Jede Tätigkeit, die die Kosten erhöht, ohne zum Mehrwert des Produkts oder Prozesses beizutragen.

Nivellierte Produktion

siehe Heijunka

Null-Fehler-Methode

Das gemeinsame Ziel aller ist die Vermeidung von Fehlern jeglicher Art, d.h. Qualität ist die Leistung aller. Die Null-Fehler-Methode ist mit einer Stichprobenkontrolle keineswegs sicher zu leisten. Erforderlich ist vielmehr die 100-Prozent-Kontrolle, um Fehler bereits an den Quellen abzustellen und dem Verursacher bewusst zu machen. Als roter Faden zieht sich durch diese Methode der Grundgedanke, dass Fehler positiv seien, da nur ihr Auftreten es ermöglicht, sie zu erkennen und wirklich nachhaltig zu beseitigen. Das setzt Poka-yoke-Vorrichtungen voraus bzw. den Einsatz der Selbst- und Folgekontrolle.

O

OEE

siehe GAE

One-piece Flow (Einstückfließfertigung)

Ein Fertigungskonzept, bei dem jeweils nur ein Teil von einer zur nächsten Arbeitsstation wandert, ohne dass sich dazwischen Bestände bilden können.

One Point Lesson

Kurzschulung: Auf einem Blatt wird alles erklärt, was bei der Wartung (oder Bedienung) von Anlagen und Maschinen beachtet werden muss. Die One Point Lesson muss vor Ort an der Anlage greifbar sein.



Leseprobe Wertstromlexikon

Gerne überlassen wir Ihnen kostenfrei unser komplettes Wertstromlexikon.

Bitte fordern Sie es per E-Mail an: info@imatech.de