

<b>Ihr Operatives Problem</b>	<b>LEAN WERKZEIGE</b>	<b>Unser Angebot / Wir unterstützen...</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Zu hohe Bestände</li> <li>▪ Hohe Bestandskosten</li> <li>▪ Lange Durchlaufzeiten</li> </ul>	<b>Kanban</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Workshop</li> <li>▪ Schulung</li> <li>▪ Info zum Werkzeug</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Zu hohe Bestände</li> <li>▪ Zu hohe Kapazitätsverluste auf Grund von Rüstungen</li> <li>▪ Steigende Variantenvielfalt und fehlende Kapazität</li> </ul>	<b>QCO / SMED</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Workshop</li> <li>▪ Schulung</li> <li>▪ Handbuch</li> <li>▪ Info zum Werkzeug</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Unklare Situation</li> <li>▪ Fehlende Ausrichtung der KVP-Prozesse</li> <li>▪ Zu hohe Fertigungsstückkosten</li> <li>▪ Zu hohe Durchlaufzeit</li> <li>▪ Fehlende Kapazität der Fertigungssysteme</li> <li>▪ Hohe Rückläuferquoten</li> <li>▪ Außenlager</li> </ul>	<b>Value Stream Map</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Workshop</li> <li>▪ Schulung</li> <li>▪ Handbuch</li> <li>▪ Info zum Werkzeug</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Niedrige Anlagenverfügbarkeit</li> <li>▪ Fehlende Instandhaltungsqualität</li> <li>▪ Hohe Instandhaltungskosten</li> <li>▪ Große Probleme an der Schnittstelle Produktion - Instandhaltung</li> </ul>	<b>Total Productive Maintenance</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Workshop</li> <li>▪ Schulung</li> <li>▪ Handbuch</li> <li>▪ Info zum Werkzeug</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Fehlende Ordnung und Sauberkeit</li> <li>▪ Hohe Nebenzeiten für Suchen, Warten</li> <li>▪ Nervenanspannung der Mitarbeiter wegen „Chaos“ in der Fabrik</li> <li>▪ Wiederkehrende Fehler</li> </ul>	<b>5S / 5A</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Workshop</li> <li>▪ Schulung</li> <li>▪ Handbuch</li> <li>▪ Info zum Werkzeug Produktion</li> <li>▪ Info zum Werkzeug Administration</li> </ul>

<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Zu hohe Zykluszeiten</li> <li>▪ Zu geringe Mitarbeiterproduktivität</li> <li>▪ Zu geringe Flächennutzung</li> <li>▪ Mitarbeiterbeschwerden („Überlastung“)</li> <li>▪ Steigende Überstunden-Konten</li> </ul>	<b>Standardisierte Arbeit , Standardized Work</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Workshop</li> <li>▪ Schulung</li> <li>▪ Info zum Werkzeug</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Zu geringe Mitarbeiterbeteiligung am Optimierungsprozess</li> <li>▪ Nicht funktionierendes Vorschlagswesen (BVW)</li> <li>▪ Zu niedrige Anzahl an VVs pro Mitarbeiter</li> </ul>	<b>Waste Walk</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Workshop</li> <li>▪ Schulung</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Zu hohe Fehlerrate</li> <li>▪ Steigende Anzahl an Kundenreklamationen</li> <li>▪ Niedrige Qualitätsrate</li> <li>▪ Hohe Qualitätskosten</li> <li>▪ Selten fehlerfreie Durchläufe von Produkten durch den Fertigungsprozess</li> <li>▪ Wiederkehrende Fehler</li> <li>▪ „Hubschrauber-Kosten“ wegen JIT</li> </ul>	<b>Poka Yoke</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Workshop</li> <li>▪ Schulung</li> <li>▪ Info zum Werkzeug</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Zu wenig Veränderungsdynamik</li> <li>▪ Zu wenige umgesetzte Verbesserungen</li> <li>▪ Niedrig motivierte Mitarbeiter</li> <li>▪ Schnittstellenprobleme (z.B. Produktion-Planung; Produktion-Logistik)</li> <li>▪ Keine KVP-/Kaizen-Kultur vorhanden</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ KVP</li> <li>▪ Kaizen-Blitz</li> <li>▪ KVP-Kultur</li> <li>▪ 6Sigma Kaizen</li> <li>▪ DMAIC-Prozess</li> <li>▪ PDCA-Prozess</li> <li>▪ 8D-Reports</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Workshop</li> <li>▪ Schulung</li> <li>▪ KVP-Moderatoren ausbilden</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Zu hohe Fertigungsstückkosten</li> <li>▪ Zu niedrige Anlagenproduktivität</li> <li>▪ Zu niedrige betriebliche Produktivität</li> <li>▪ Fehlende Transparenz der Maschinenverluste / Anlagenverluste</li> <li>▪ Fehlende Transparenz in der Kapazitätsrechnung</li> <li>▪ Häufige Abweichungen vom Plan (Auftragsdauer; Auftragslaufzeit)</li> </ul>	<b>Gesamtanlageneffektivität Overall Equipment Effectiveness Overall Asset Efficiency (OEE, OAE, GAE)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Workshop</li> <li>▪ Schulung</li> <li>▪ OEE-Datenbank</li> <li>▪ Info zum Werkzeug</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Potentiale nicht quantifiziert bzw. nicht lokalisiert</li> </ul>	<b>LIA: Lean Initial Audit</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Workshop</li> </ul>

<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Führungskräfte sehen kein Verbesserungspotential</li><li>▪ Ausrichtung der Lean Initiative unklar</li><li>▪ Auswahl der richtigen Lean Werkzeuge unklar</li><li>▪ Handlungsschwerpunkte für den Masterplan, für die Lean Strategie unklar</li><li>▪ Unklar: "Wo stehen wir gegenüber der 'perfekten Produktion'"</li></ul>		<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Schulung</li></ul>
--	--	--