

Hier erklären wir die wichtigsten Begriffe einer LEAN-Production in Kurzform:

Wenn Sie ein Stichwort nicht finden, senden Sie uns Ihre Frage bitte per Mail, wir werden Sie kurzfristig beantworten. Danke für Ihr Interesse!

Kundenzufriedenheit

...ist eine nicht immer objektiv messbare Größe, die durch den Vertrieb in Gesprächen mit dem Kunden ermittelt werden muss. Voraussetzung für eine hohe Kundenzufriedenheit ist jedoch neben einer erstklassigen Qualität (2) ein guter Lieferservice (4).

Qualität

„Qualität ist, wenn der Kunde wieder kommt, nicht das Produkt.“

Es ist nicht die bestmögliche Qualität gefordert, sondern nur die mit dem Kunden vereinbarte notwendige Qualität. Zur Qualität gehört auch die Einhaltung der Liefervereinbarungen (4).

Null-Fehler-Produktion

Ist ein grundsätzliches (internes und externes) Produktionsziel und beinhaltet, dass auch jede interne Produktionsstelle oder Montageabteilung möglichst ohne Fehler produziert. Sehr einfach kann dieses Ziel erreicht werden, wenn jede interne Abteilung ihre eigene Qualität überwacht und eben keine fehlerhaften Teile an die nächste Abteilung weitergibt.

Lieferservice

Mit Lieferservice oder /-treue wird das Verhältnis der korrekten Lieferungen an die Kunden im Verhältnis zur Gesamtheit aller Lieferungen bezeichnet. Dies betrifft die Termin- und die Mengeneinhaltung – die vom Kunden geforderte und erwartete Qualität wird selbstverständlich eingehalten. Die Messung kann sowohl auf Auftragsebene als auch auf Auftragspositionsebene erfolgen.

(bestätigter Termin, richtige Menge, vereinbarter Preis, geforderte Qualität) Bei der Messung des Lieferservices werden häufig 2 Fälle unterschieden: 1. Einhaltung der Termine gegenüber dem Kundenwunschtermin, 2. Einhaltung der Termine gegenüber dem bestätigten Termin gemäß Auftragsbestätigung.

Just In Time

Just-In-Time heißt, dass die Ware erst zum benötigten Zeitpunkt fertig gestellt und geliefert wird. Streng genommen ist eine zu frühe Lieferung auch eine unpünktliche Lieferung.

KANBAN

Methode zur Steuerung der Bestände (ohne EDV). Sobald der Mindestbestand erreicht/ unterschritten ist, fordert der Kunde beim Lieferanten (auch intern) über ein KANBAN (Bsp.: Karte oder leerer Behälter) neues Material an, die Lieferbedingungen (Wiederbeschaffungszeit, Wiederbeschaffungsmenge, Qualität) sind vorher vereinbart.

PUSH / PULL

... bedeutet schiebende bzw. ziehende Fertigung.

Bei der Push-Produktion arbeitet jede Station unabhängig von der nachfolgenden, die Aufträge werden geschoben, die Umlaufbestände und Durchlaufzeiten steigen.

Bei der ziehenden Pull-Produktion wird erst gefertigt, wenn das Signal der nachfolgenden Station kommt (interne Kunden-Lieferanten-Beziehung), dies führt zu geringen Umlaufbeständen und kurzen Durchlaufzeiten.

Ingenieurgesellschaft

für Systemplanung,

Integration und

Realisierung mbH

Lothringerstr.52

52070 Aachen

Tel. +49(0)241- 4048 50

Fax +49(0)241- 4048 79

www.ingenieurprojekt.de

info@ingenieurprojekt.de

Fließfertigung

Das Produkt fließt durch die Fertigung, minimale Wartezeiten, minimale Durchlaufzeiten (nicht Fließbandfertigung, hier ist das Produkt nur scheinbar in Bewegung, die Wartezeiten finden auf dem Fließband statt). Optimal ist eine Fließfertigung gestaltet, wenn die Anzahl der Aufträge in Produktion maximal doppelt so hoch ist, wie die Anzahl der Arbeitsstationen für die Aufträge. Jeder Mitarbeiter versucht nicht nur seine Tätigkeit im Blick zu haben, sondern möglichst viel vom Produktionsprozess mitzubekommen. So kann Hand in Hand gearbeitet werden, doppelte Bearbeitung verhindert und Abläufe gemeinsam verbessert werden.

Gruppenarbeit

Eine Gruppe von Werkern ist als Team verantwortlich für die Fertigung eines Produktes, die Aufteilung der Arbeitsschritte wird innerhalb der Gruppe vorgenommen. Die Produktion erfolgt mit dem Gesamtüberblick für den Werker. Die einzelnen Arbeitsgruppen organisieren und verbessern sich selber. Für jede Verbesserung bekommen sie einen bestimmten Prozentanteil des Gewinns, den ihr Verbesserungsvorschlag eingebracht hat.

Durchlaufzeit

a) Zeit zwischen Auftragsannahme und Auslieferung des Produktes
b) Zeit für den Durchlauf der einzelnen Aufgaben der Auftragsbearbeitung: Durchlaufzeit Vertrieb, Durchlaufzeit AV, Durchlaufzeit Fertigung, ...
Je höher die Durchlaufzeit, desto schlechter ist die terminliche Planbarkeit der Aufträge und mit höherer Durchlaufzeit steigen auch die Umlaufbestände proportional an.

Losgröße

...ist die Anzahl der Teile, die zwischen den Rüstvorgängen auf einer Maschine gefertigt werden.

Lagerbestand

Je weiter das Produkt bearbeitet wurde, desto höher ist der Wert im Lager und desto weniger flexibel kann das Produkt verwendet werden. Es sollte Rohmaterial und Halbfertigware eingelagert werden, nicht Fertigware.

Rückstand

Rückständig sind alle Aufträge (Waren), die zum vereinbarten Termin nicht fertiggestellt wurden. Rückstände gibt es gegenüber den Kunden aber auch gegenüber internen Abteilungen (Kunden-Lieferanten-Beziehung), so dass z.B. Rückstände auch gegenüber einer Montageabteilung gemessen werden, die von ihren zuliefernden Fertigungsabteilungen nicht rechtzeitig versorgt worden ist.

Rüsto Optimierung

... ist ein kontinuierlicher Prozess (vergleiche KAIZEN), unterstützt durch Training und Schulungen, um so Rüstzeiten und Wege zu verkürzen.

stückorientiert

Stückorientiert bedeutet für uns, dass die Produkte in "Stück" zählbar sind. Hierfür sind unsere Tools ausgelegt.

Wir sind nicht darauf eingerichtet Betriebe zu beraten, deren Produkte beispielsweise "durch Rohre fließen", wie es in Molkereien oder Raffinerien der Fall ist.

Ingenieurgesellschaft

für Systemplanung,

Integration und

Realisierung mbH

Lothringerstr.52

52070 Aachen

Tel. +49(0)241- 4048 50

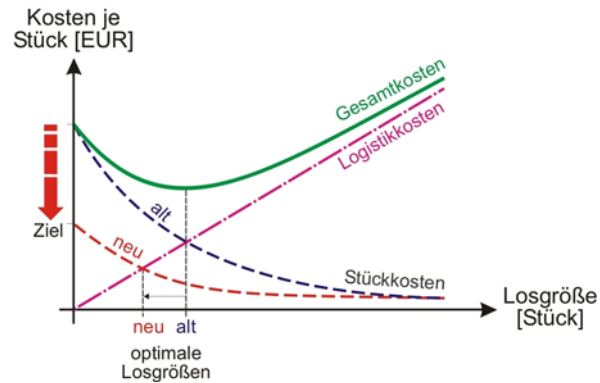
Fax +49(0)241- 4048 79

www.ingenieurprojekt.de

info@ingenieurprojekt.de

Andler-Schaubild

Von Dipl.-Ing. Kurt Andler wurde schon 1927 der Zusammenhang zwischen Losgröße, Rüstkosten und Lagerkosten mathematisch ermittelt. Den Zusammenhang stellt das Andler-Schaubild anschaulich dar:



Umlaufbestand

... ist Ware, die sich außerhalb eines Lagers in einem nicht definierten Fertigungszustand (Rohmaterial, HFW, Fertigware) befindet.

Hoher Umlaufbestand führt zu hohen Durchlaufzeiten und somit zu einem schlechten Lieferservice.

MUDA (7 MUDAs)

...bedeutet Verschwendung von Ressourcen durch :

- 1) Überproduktion,
- 2) Wartezeiten,
- 3) unnötige Bewegungsabläufe/ Transporte,
- 4) fehlerhafte Prozesse, nicht fertigungsgerechtes Design,
- 5) zu hohe Lagerbestände,
- 6) unnötige Transportaktivitäten,
- 7) Ausschuss und Nacharbeit.

Ordnung und Sauberkeit

...sind nötig, damit die benötigten Materialien und Werkzeuge ohne langes Suchen direkt gefunden werden, was Rüst- und Durchlaufzeiten reduziert. Vor allem wird dadurch die Unfallgefahr verringert.

Ordnung und Sauberkeit lassen sich leicht durch die Rote-Punkt-Aktion herstellen = 5-A Kampagne:

- 1) Aussortieren,
- 2) Aufräumen,
- 3) Arbeitsplatz sauber halten,
- 4) Allgemeine Standards erarbeiten
- 5) Alle Punkte einhalten und ständig verbessern

KAIZEN

...bedeutet (KVP), ständige Verbesserung, d.h. jeder Mitarbeiter hinterfragt seine eigenen Tätigkeiten und versucht sie zu verbessern. Dieser Prozess ist nie abgeschlossen. mehr>>

Ingenieurgesellschaft

für Systemplanung,

Integration und

Realisierung mbH

Lothringerstr.52

52070 Aachen

Tel. +49(0)241- 4048 50

Fax +49(0)241- 4048 79

www.ingenieurprojekt.de

info@ingenieurprojekt.de

Wenn Sie ein Stichwort nicht finden, senden Sie uns Ihre Frage bitte per Mail an info@ingenieurprojekt.de, wir werden Sie kurzfristig beantworten. Danke für Ihr Interesse!