

Inhaltsverzeichnis

1	Wertschöpfung und die sieben Verluste	9
1.1	Die sieben Hauptverlustarten in Prozessen	10
1.2	Die Anwendung von SMED zur Bekämpfung von Wartezeiten	13
2	Wartezeiten eliminieren mit SMED	17
2.1	Die ideale Welt des Produktionsmanagers	17
2.2	Der Zusammenhang zwischen Lagerbestand und Umstellzeiten	18
3	Das SMED-System	23
3.1	Definition von Umstellzeit	23
3.2	Interne und externe Handlungen	24
3.3	Die drei Phasen von SMED	25
4	Die Verwandtschaft von SMED mit TPM und Lean	27
4.1	SMED und TPM	27
4.2	SMED und Lean	30
5	Kaizenteams und SMED	33
5.1	Kaizenteams: Multidisziplinäre Verbesserungsteams	33
5.2	Die Zusammensetzung und Aufgabenverteilung im Kaizenteam	34
5.3	Auftraggeber und Auftragnehmer	38
5.4	Der Verbesserungszirkel	41
5.5	Die Durchlaufzeit eines SMED-Kaizens	43
6	SMED im Verbesserungszirkel: Die Analyse-Phase	45
6.1	Schritt 1 – Thema wählen	45
6.2	Schritt 2 – Ein Ziel setzen	47
6.3	Schritt 3 – Das Problem untersuchen: Erarbeitung eines gemeinsamen Bildes und Ursachenanalyse	52
6.4	Die drei SMED-Phasen im Verbesserungszirkel anwenden	58
6.5	Schritt 4 – Lösungen erarbeiten	68
6.6	Schritt 5 – Maßnahmenplan erstellen	82
7	SMED im Verbesserungszirkel: Lösungen umsetzen und standardisieren	85
7.1	Schritt 6 – Maßnahmenplan umsetzen	85
7.2	Schritt 7 – Effekte messen	87
7.3	Schritt 8 – Standardisierung und Gewährleistung des Ergebnisses	90

7.4	Die Gewährleistungspyramide	93
7.5	Zusammenfassung und Abschluss des Kaizen-Projekts	100
8	SMED in der Praxis – Fallbeispiele	103
Anlagen	111	
Anlage A: Beispiel für Auftragsbrief	111	
Anlage B: Beispiel eines Verbesserungsvorschlags	112	
Anlage C: Rüstzeitanalyse und Optimierung	113	
Anlage D: Schrittfolge der SMED-Methode	114	
Literatur	115	
Stichwortverzeichnis	117	