

Vorwort zur 7. Auflage	V
Vorwort.....	VII
Abbildungsverzeichnis.....	XVII
 Einleitung	 1
 1 Schritt 1: Die »6 S«	 15
Das Werk als Schaufenster.....	16
Die »6 S« beginnen mit einer Reform des Bewußtseins	16
Was sind die »6 S«?	17
Schritt 1 der Umsetzung	18
Schritt 2 der Umsetzung	24
Schritt 3 der Umsetzung	25
 2 Schritt 2: Nivellieren und Glätten der Produktion.	 29
Lagerbestände sind schädlich.....	30
Das Konzept des Glättens	31
Nivellierte Produktion (Unterteilen in Tagesmengen).....	34
Das Glätten der Produktion führt zu einer Erhöhung der Zyklen	36
Anzustrebende Form	39
 3 Schritt 3: Einzelstück(satz)fluß	 43
Standardisierter Puffer.....	46
Visuelles Management	46
Aspekte bei der Einführung des Einzelstückflusses.....	50
 4 Schritt 4: Fließfertigung.	 55
Fließen.....	56
Verkürzung der Durchlaufzeiten	58
U-Linien	60
Vielfach qualifizierte Mitarbeiter	60
Signale für das Störungsmanagement.....	63

5 Schritt 5: Verkleinerung der Losgrößen	67
Das Lager, die Wurzel allen Übels	67
Verkleinerung der Losgrößen	68
Das Umrüsten	71
Das Signalkanban	73
Der Logistiker	73
Das Transportsystem	76
 6 Schritt 6: Adressen und Stellflächen	 79
Visuelles Management durch die Gegenstände als solche	80
Konsequentes Festlegen von Flächen und Mengen	80
Kennzeichnungen lenken den Fluß in Bahnen	84
Vorausschauendes Erkennen von Materialmangel mit Hilfe der Behälter .	89
Wird der Materialfluß wirklich über die Informationen vom nachgela-	
gerten Prozeß gesteuert?	91
Was ist bei Sichtbarwerden von Störungen zu tun?	93
 7 Schritt 7: Produktion in Taktzeit	 95
Taktzeit – die Grundlage für Produktion, Informationen,	
Kaizenaktivitäten usw.	96
Schrittmacher.	98
Kostenreduzierung bedeutet flexiblen Personaleinsatz	100
Effizienz und Herstellungskosten	103
Taktzeit und geglättete Produktion	103
 8 Schritt 8: Stückzahlenmanagement	 109
Stückzahlenmanagement auf Stundenbasis	111
Die Initiativen der Vorgesetzten sind entscheidend	116
Es gibt kein Kaizen, bei dem die Gewinne nicht steigen	117
 9 Schritt 9: Standardisierte Arbeit	 123
Die Schwierigkeit bei Standards ist deren Aufrechterhaltung	124
Eine Standardisierung, die nicht alle Bewegungsabläufe der Werker be-	
herrscht, ist keine	125
Wenn eines der drei Elemente der standardisierten Arbeit fehlt, kann	
man nicht von standardisierter Arbeit im eigentlichen Sinn sprechen	130
Vorgehensweise bei der Erstellung der Standards	133
Die drei Verschwendungsebenen	139
Das Verbessern der Bearbeitungsstationen macht sich bezahlt	143
Von oberflächlich standardisierter Arbeit zu wirklich standardisierter	
Arbeit	143

Kaizen der Bewegungsabläufe der Werker auf jeden Fall schnell umsetzen (nicht unbedingt perfekt)	146
Anlagenkaizen erst nach konsequentem Kaizen der Arbeitsabläufe der Werker	147
Systemkaizen	147
10 Schritt 10: Qualität	151
Qualitätsmanagement	152
Qualität kann nur von den Mitarbeitern in den Prozessen erzeugt werden	152
Lückenlose Kontrolle von Bearbeitung und Montage	155
Werkerselbstkontrolle	157
Human Error – Full Proof (totale Qualität auch bei menschlichen Fehlern)	157
Durch Autonomation Bewegung in wertschöpfende Arbeit verwandeln ..	160
11 Schritt 11: Anlagen	163
Wartung zur Gesunderhaltung der Anlagen	164
Anlagendefekte werden immer von Menschen verursacht	166
Strebe 100prozentige Verfügbarkeit an	168
Die Verbesserungsmöglichkeiten sind unendlich – deshalb ist die Leistungsfähigkeit auch unendlich	168
Anordnung der Linien und Anlagen	170
Entwickle ein Bild von der anzustrebenden Form der Anlagen	174
Strategie für die zukünftige Entwicklung der Anlagen	174
12 Schritt 12: Kanban	177
Unternehmen müssen Gewinne machen	177
Anwendung der drei Kanbanfunktionen	179
Die sieben Voraussetzungen zur Einführung der Kanban	181
Die acht Regeln für die Verwendung der Kanban	184
Die Arten der Kanban und ihre Funktion	188
Schritte zur Einführung der Kanban	194
Fertigteilheranziehkanban	196
Bestückungskanban	196
Teileheranziehkanban	199
Teilefertigungskanban	199
Restzahlanzeige	202
Briefkästen und rote Briefkästen	203
Kanban und Fertigungsplanung	205
Signalkanban für Pufferbestände	206
Zukaufteilekanban	206
Außerordentliche Kanban	209
Begrenzungskanban	209

Kanbanformate	214
Kanbanzirkulation	214
Kanbanpflege	216
Kanbanhilfsmittel	222
Kaizen durch Kanban	223
 13 Zusammenhang und Systematik der einzelnen Schritte	227
Die »6 S«	234
Nivellieren und Glätten der Produktion	234
Einzelstück(satz)fluß	235
Fließfertigung	236
Verkleinerung der Losgrößen	236
Adressen und Stellflächen (Warenhäuser)	237
Produktion in Taktzeit	237
Stückzahlenmanagement	237
Standardisierte Arbeit	238
(Produkt-) Qualität	239
Anlagen	239
Kanban	239
Schlußwort zur Einführung in die Praxis des synchronen Produktionssystems	240
 Epilog – Wir leben in einer Zeit harter Veränderungen und einer Zeit des Individuums	241
 Anhang	243
Anhang 1 Fünf Punkte für verschwendungsfreie Bewegungsabläufe	244
Anhang 2 Drei Prinzipien zur Verbesserung der Bewegungsabläufe	249
Anhang 3 One-points-hints	252
 Stichwortverzeichnis	257
 Autoreninformation	259