

EINFÜHRUNG

| | |
|---------------------------------------|---|
| Kapitel 0: Was ist Lean? | 1 |
|---------------------------------------|---|

DEFINE

| | |
|--|---|
| Kapitel 1: Bestimmung des Projektzieles durch Identifizierung von Produktfamilien | 9 |
|--|---|

MEASURE

| | |
|---|----|
| Kapitel 2: Erfassung des Ist-Zustandes eines Wertstroms – Verschwendungen identifizieren | 15 |
| Kapitel 3: Darstellung eines Prozesses | 27 |

ANALYZE

| | |
|---|----|
| Kapitel 4: Erstellen eines schlanken Wertstroms | 33 |
| Kapitel 5: Umsetzung des schlanken Wertstroms – Auswahl geeigneter Projektschritte | 49 |
| Kapitel 6: Zeit- und Aufwandsanalyse | 55 |
| Kapitel 7: Analyse der Anlageneffektivität | 61 |
| Kapitel 8: Analyse der Anlagen mittels „Total Productive Maintenance“ | 67 |
| Kapitel 9: Analyse des Rüstvorgangs bei Maschinen und Anlagen | 75 |

IMPROVE

| | |
|---|-----|
| Kapitel 10: Entwicklung eines flussorientierten Zellenlayouts | 83 |
| Kapitel 11: Personalbedarf für die Produktion in Taktzeit | 95 |
| Kapitel 12: Standardisierung für Flexibilität | 107 |
| Kapitel 13: Ordnung halten mit der 5S-Methode und transparenten Arbeitsplätzen | 115 |
| Kapitel 14: Verbesserung der ergonomischen Bedingungen am Arbeitsplatz | 129 |

Inhaltsübersicht

| | |
|---|------------|
| Kapitel 15: Fehlersicherheit | 135 |
| Kapitel 16: Schnelle Verbesserungen durch Kaizen-Workshops | 141 |
| Kapitel 17: Verbesserungen planen und umsetzen sowie Fehler beseitigen | 149 |
| CONTROL | |
| Kapitel 18: Veränderungen als „way of life“ | 157 |
| Index | 161 |