

| | |
|-------|--|
| Seite | „LEAN KAIZEN_KVP WORKSHOP“ |
| 1. | LEAN GRUNDLAGEN UND WERKZEUGE |
| 2. | EINFÜHRUNG IN DIE LEAN GRUNDLAGEN |
| 3. | AGENDA |
| 4. | DIENSTLEISTUNGEN |
| 5. | “KVP / LEAN” IST GANZ EINFACH |
| 6. | LEAN IST EINE KLARE ENTSCHEIDUNG FÜR DEN ERFOLG |
| 7. | WARUM LEAN AUCH IN UNSERER BRANCHE FUNKTIONIERT? |
| 8. | UNSERE KUNDEN SIND DIE FÜHRENDEN QUALITÄTS-BETRIEBE |
| 9. | SPIELE (SIMULATIONEN) ZUM “BEGREIFEN” DER LEAN TOOLS |
| 10. | WOHIN WOLLEN WIR? |
| 11. | AGENDA |
| 12. | BEVOR ES LOS GEHT... |
| 13. | BEVOR ES LOS GEHT... |
| 14. | DIE ZIELE DES PRODUKTIONSSYSTEMES SIND AUSBALANCIERT |
| 15. | SCHLANKE PRODUKTION – EINSTIEG |
| 16. | SCHLANKE PRODUKTION – EINSTIEG |
| 17. | NUTZUNG DER OFT UNGENUTZTEN FÄHIGKEITEN DER |

| | |
|-----|---|
| | MITARBEITER |
| 18. | „100 BASIS-INGENIEURE“ ALS BILD FÜR DIE ENTWICKLUNG |
| 19. | GRUNDLAGEN UND BEGRIFF |
| 20. | IN DER ARBEIT STECKEN WERTSCHÖPFUNG UND VERSCHWENDUNG |
| 21. | GRUNDLAGE VON LEAN IST DAS TOYOTA PRODUKTIONSSYSTEM (TPS) |
| 22. | DAS EIGENE PRODUKTIONSSYSTEM |
| 23. | DIE LEAN WERKZEUGKISTE UND EINIGE ERFAHRUNGEN |
| 24. | KONTINUIERLICHE VERBESSERUNG (KVP) |
| 25. | KVP EINSTIEG |
| 26. | KVP DEFINITIONEN |
| 27. | KVP DEFINITIONEN |
| 28. | KVP IM ÜBERBLICK: |
| 29. | STANDARDS SIND DIE GRUNDLAGE DER ARBEITSORGANISATION |
| 30. | DIE ABWEICHUNG VOM STANDARD IST DER BEGINN VON KVP |
| 31. | ANFANGS- UND ENDPUNKT FÜR KVP SIND IMMER STANDARDS |
| 32. | LEAN WERKZEUGE ALS BESTE PRAKTIKEN ANDERER BETRIEBE |
| 33. | KONTINUIERLICHE VERBESSERUNG UND STANDARDS |



| | |
|-----|---|
| 34. | WERT UND VERSCHWENDUNG |
| 35. | WERT UND VERSCHWENDUNG AUS KUNDENSICHT |
| 36. | ELIMINIEREN VON VERSCHWENDUNG |
| 37. | DURCHLAUFZEITEN REDUZIEREN: VON AUFTRAG BIS LIEFERUNG |
| 38. | 7+1 ARTEN VON VERSCHWENDUNGEN |
| 39. | NACH ABSENKEN DER BESTÄNDE TRETEN DIE PROBLEME HERVOR |
| 40. | URSACHEN FÜR VERSCHWENDUNG KÖNNEN SEIN |
| 41. | LEAN MOTTO: ARBEITE GESCHICKTER – NICHT HÄRTER! |
| 42. | WERKZEUGE FÜR DEN ERFOLG |
| 43. | ÜBERBLICK DER WESENTLICHEN LEAN METHODEN UND WERKZEUGE |
| 44. | WERKZEUGE 1: TOTAL PRODUKTIVE INSTANDHALTUNG (TPM, OEE) |
| 45. | WERKZEUGE 2: VISUELLE FABRIK / VISUELLES MANAGEMENT |
| 46. | WERKZEUGE 3: ORDNUNG, SAUBERKEIT UND SYSTEMATIK (5S / 5A) |
| 47. | 5S-PRAKTISCHE BEISPIELE: WERKZEUG-PRÄSENTATION |
| 48. | 5S-PRAKTISCHE BEISPIELE: DIE EIGENE WERKZEUGKISTE |
| 49. | 5S-PRAKTISCHE BEISPIELE: WERKZEUGHALTERUNGEN AM ORT |
| 50. | 5S-WORKSHOPS: BETRACHTUNG EINER MATERIALSCHLEUSE |

| | |
|-----|--|
| 51. | WERKZEUGE 4: STANDARDISIERTE PROBLEMLÖSUNG (DMAIC) |
| 52. | WERKZEUGE 4: STANDARDISIERTE PROBLEMLÖSUNG |
| 53. | WERKZEUGE 4: PROBLEMLÖSUNG AUF TEAM-EBENE + MESSZAHLEN |
| 54. | WERKZEUGE 4: STANDARDISIERTE PROBLEMLÖSUNG |
| 55. | WERKZEUGE 5: ELIMINIEREN VON VERSCHWENDUNG („WASTE“, MUDA) |
| 56. | WERKZEUG 6: SINGLE MINUTE EXCHANGE OF DIES (SMED) |
| 57. | WAS IST RÜSTZEIT? |
| 58. | SCHNELLER RÜSTWECHSEL – METHODE DER 8 SCHRITTE |
| 59. | PRAXISBEISPIEL: VERKÜRZUNG DER UMRÜST- UND UMSTELLZEITEN |
| 60. | PRAXISBEISPIEL – NUTZEN UND TYPISCHE VERBESSERUNGEN |
| 61. | PRAXISBEISPIEL – GRAFISCHER ÜBERBLICK DER VERBESSERUNG |
| 62. | WERKZEUGE 7: STANDARDISIERTES ARBEITEN (QPS) |
| 63. | WERKZEUGE 8: LAYOUT- UND ARBEITSPLATZGESTALTUNG |
| 64. | WERKZEUGE 9: LEISTUNGSKENNZAHLEN (SCHLANKE MESSZAHLEN) |
| 65. | WERKZEUGE 10: ARBEITSPLATZ UND ERGONOMIE UND SICHERHEIT |
| 66. | WERKZEUGE 11: SENKUNG LAGERBESTÄNDE: KANBAN |

| | |
|-----|--|
| 67. | WERKZEUGE 12: FEHLERSICHERHEIT UND -VERMEIDUNG (POKA YOKE) |
| 68. | POKA YOKE BEISPIELE |
| 69. | POKA YOKE BEISPIELE |
| 70. | POKA YOKE BEISPIELE |
| 71. | POKA YOKE BEISPIELE |
| 72. | POKA YOKE BEISPIELE |
| 73. | WERKZEUGE 13: FÜHRUNG UND MITARBEITER DER NÄCHSTEN EBENE |
| 74. | DEN WERTSTROM ANALYSIEREN |
| 75. | DER WERTSTROM ALS FLUSS |
| 76. | VERSCHWENDUNG SEHEN LERNEN |
| 77. | DEFINITIONEN |
| 78. | DEFINITIONEN |
| 79. | „KAIZEN“ / KVP UND WERTSTROMANALYSE |
| 80. | AUSWAHLVERFAHREN FÜR DIE PRODUKTFAMILIE |
| 81. | WERTSTROM: QUALITATIVE DARSTELLUNG ZUR EINFÜHRUNG |
| 82. | METHODE ZUR AUFNAHME DES WERTSCHÖPFUNGSPROZESSES |
| 83. | BETRACHTUNG DER BETRIEBLICHER FUNKTIONEN ... |

| | |
|------|--|
| 84. | WERTSTROM: AN WELCHEN STELLEN WIRD DER FLUSS GEBREMST? |
| 85. | WERTSTROMANALYSE UND –DESIGN (VALUE STREAM MAPPING) |
| 86. | LEAN START UND PROJEKTVORGEHEN |
| 87. | TYPISCHES VORGEHEN ZUR UMSETZUNG EINES TPS |
| 88. | TOYOTA OPTIMIERT AUCH NOCH NACH 50 JAHREN |
| 89. | DAS WEITERE VORGEHEN (BEISPIEL) |
| 90. | KVP-WORKSHOPS DURCHFÜHREN |
| 91. | DURCHFÜHRUNG KVP-WORKSHOP |
| 92. | DURCHFÜHRUNG KVP-WORKSHOP |
| 93. | VORSTELLUNG DES A3-BERICHTS |
| 94. | VORTEILE DES A3-BERICHTS: STRUKTURIERUNG UND ÜBERBLICK |
| 95. | DURCHFÜHRUNG KVP-WORKSHOP |
| 96. | FELD „THEMA / BEREICH/TEAM“ |
| 97. | DURCHFÜHRUNG KVP-WORKSHOP |
| 98. | FELD „ECKDATEN/AUSGANGSBEDINGUNGEN“ |
| 99. | DURCHFÜHRUNG KVP-WORKSHOP |
| 100. | FELD „ZIELSETZUNG/ZIELE DER LEITUNG“ |



| | |
|------|---|
| 101. | FORMULAR „WORKSHOPDEFINITION UND ZIELSETZUNG“ |
| 102. | DURCHFÜHRUNG KVP-WORKSHOP |
| 103. | FELD „METHODIK/URSACHENANALYSE“ |
| 104. | FORMBLATT „ISHIKAWA-DIAGRAMM“ |
| 105. | FORMBLATT „5-W-FORMULAR“ |
| 106. | FORMBLATT „DMAIC“ |
| 107. | FORMBLATT STANDARDISIERTE PROBLEMLÖSUNG (10-SCHRITTE) |
| 108. | DURCHFÜHRUNG KVP-WORKSHOP |
| 109. | FELD „ANALYSEN – ZAHLEN, DATEN, FAKTEN“ |
| 110. | BEISPIEL FÜR KENNZAHLENANALYSE |
| 111. | FORMBLATT „CONTROL CHART“ |
| 112. | FORMBLATT „PARETO-ANALYSE“ |
| 113. | BEISPIEL „PARETO-ANALYSE“ |
| 114. | FORMBLATT „KENNZAHLEN“ |
| 115. | DURCHFÜHRUNG KVP-WORKSHOP |
| 116. | FELD „VERBESSERUNGSMÄSSNAHMEN“ |
| 117. | FORMBLATT „LEAN DEPLOYMENT PLAN“ |
| 118. | FORMBLATT „AUFWAND-NUTZEN-ANALYSE “ |

| | |
|------|--|
| 119. | DURCHFÜHRUNG KVP-WORKSHOP |
| 120. | FELD „BEWERTUNG – VORHER/NACHHER“ |
| 121. | FORMBLATT „BEWERTUNG – VORHER/NACHHER“ |
| 122. | DURCHFÜHRUNG KVP-WORKSHOP |
| 123. | FELD „BEWERTUNG OFFENER AKTIONEN“ |
| 124. | FORMBLATT PROBLEMLÖSUNGSBERICHT „PLB/PCAR“ |
| 125. | DURCHFÜHRUNG KVP-WORKSHOP |
| 126. | FELD „ZUSAMMENFASSUNG/ERKENNTNISSE“ |
| 127. | DURCHFÜHRUNG KVP-WORKSHOP |
| 128. | KVP/LEAN FÜR FÜHRUNGSKRÄFTE: ZUSAMMENFASSUNG |
| 129. | KVP/TPS FÜR FÜHRUNGSKRÄFTE: ZUSAMMENFASSUNG |
| 130. | |
| 131. | |
| 132. | |
| 133. | |
| 134. | |
| 135. | |