

| | | |
|----------|------------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| 1 | „Geheimwaffe“ Lean Management | 1 |
| 1.1 | Historie | 3 |
| 1.2 | Weg zum Erfolg | 8 |
| 1.3 | Über das Buch | 11 |
| 2 | Die Lean-Philosophie – der Schlüssel zum Verständnis des Erfolges | 13 |
| 2.1 | Aus Problemen und Fehlern lernen | 13 |
| 2.2 | Verschwendung vermeiden | 17 |
| 2.3 | Ursachen auf den Grund gehen | 19 |
| 2.4 | Veränderungen meistern | 21 |
| 2.5 | Werkzeuge als Mittel zum Zweck einsetzen | 27 |
| 2.6 | Sichtbare und nicht sichtbare Elemente beachten | 30 |
| 2.7 | Teamarbeit umsetzen und Workshops durchführen | 33 |
| 3 | Die richtigen Strategien und Ziele für das Unternehmen definieren | 35 |
| 3.1 | Die Vision des Unternehmens | 35 |
| 3.2 | Hoshin Kanri – Policy Deployment | 43 |
| 3.3 | Produktionssystem – Operations System | 51 |
| 4 | Die Lean-Initiative mit Methoden und Kennzahlen umsetzen .. | 57 |
| 4.1 | Plan, Do, Check, Act (PDCA) | 57 |
| 4.2 | Der A3-Report | 63 |
| 4.3 | Der 8D-Report | 69 |
| 4.4 | Standard | 73 |

| | | |
|----------|--------------------------------------------------------------------|------------|
| 4.5 | Ziele und Key Performance Indicators (KPIs) | 76 |
| 4.6 | Genchi Genbutsu und Gemba | 81 |
| 4.7 | Hansei | 84 |
| 4.8 | Sieben statistische Werkzeuge | 86 |
| 4.9 | M7 – sieben Managementwerkzeuge | 96 |
| 4.10 | 6-W-Hinterfragetechnik | 105 |
| 4.11 | OPL (One Point Lesson) | 108 |
| 5 | Die Lean-Management-Werkzeuge richtig einsetzen | 111 |
| 5.1 | Wertstromanalyse (Value Stream Mapping) | 111 |
| 5.2 | Wertzuwachskurve | 121 |
| 5.3 | 5 S/5 A | 125 |
| 5.4 | Zoning | 134 |
| 5.5 | Visual Management – visuelles Management | 140 |
| 5.6 | Andon und Jidoka – First Defect Stop | 148 |
| 5.7 | Total Productive Maintenance (TPM) | 154 |
| 5.8 | U-Zellen-Design und Flexible Manpower Line | 170 |
| 5.9 | Chaku-Chaku-Zelle | 178 |
| 5.10 | Cardboard Engineering | 181 |
| 5.11 | Minimum Technical Solution (MTS) | 185 |
| 5.12 | Single Minute Exchange of Die (SMED) | 191 |
| 5.13 | KVP – internes Verbesserungsvorschlagswesen | 196 |
| 5.14 | Kaizen und Kaizen-Workshops | 203 |
| 5.15 | Poka Yoke – Fehler verhindern | 212 |
| 5.16 | Fehlermöglichkeits- und -einflussanalyse (FMEA) | 218 |
| 5.17 | Total Quality Management (TQM) | 225 |
| 5.18 | Six Sigma | 233 |
| 6 | Mit dem Pull-Prinzip zu einem synchronisierten Wertstrom .. | 241 |
| 6.1 | Heijunka Board/Levelling Board | 248 |
| 6.2 | Milk Run | 253 |
| 6.3 | Supermarkt | 265 |
| 6.4 | Small Train | 280 |
| 6.5 | Frontal Loading | 287 |

| | |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------------|
| 6.6 Shop Stock | 291 |
| 6.7 Kanban-Karte | 300 |
| 6.8 Truck Preparation Area (TPA) | 304 |
| 7 Die Lean-Organisation im Unternehmen einführen und etablieren | 313 |
| 7.1 Erfolgsfaktoren der Lean-Implementierung im Unternehmen | 313 |
| 7.2 Lean Management im Unternehmen einführen | 324 |
| 7.3 Dauerhafte Etablierung von Lean Management im Unternehmen | 333 |
| 7.4 Schlüsselemente einer Organisation in einem Lean-Management-Unternehmen | 337 |
| 8 Personal Commitment | 345 |
| Die Autoren | 349 |
| Dank | 351 |
| Sachwortverzeichnis | 353 |
| Literaturverzeichnis | 357 |