Inhaltsverzeichnis

1 Philips Medical Systems 1
1.1 Um wen geht es? 1
1.2 Warum wurde Lean eingeführt? 2
1.3 Wie wurde Lean eingeführt? 6
1.3.1 Erste Gehversuche einer Pilotlinie 7
1.3.2 Ein zentraler Härtetest der Pilotphase 10
1.3.3 Die Bestimmung des Reifegrades 13
1.4 Was hat Lean bisher gebracht? 16
1.4.1 Erfolgskennzahlen nach drei Jahren 16
1.4.2 Erfolgsgeschichten nach drei Jahren 17
1.5 Was sind die heutigen Herausforderungen? 18
1.6 Was kann man daraus lernen? 20
1.6.1 Wenn Führungskräfte vorleben, was sie von ihren Mitarbeitern erwarten 21
1.6.2 Wenn das Warum bekannt ist 21
1.6.3 Wenn Lean kein Selbstzweck ist 22
1.7 Interview mit Thomas Schlösser – Staufen AG 23
1.8 Werkzeugkasten 36
1.8.1 Wertstromanalyse 36
1.8.2 Shopfloor Management 38
1.8.3 Kaizen 41
1.8.4 Poka Yoke 43
1.8.5 Kreativitäts-Tools 44
1.8.6 Hoshin Kanri 47
Literatur 48

2 Raytheon Anschütz 51
2.1 Um wen geht es? 51
2.2 Warum wurde Lean eingeführt? 52
2.3 Wie wurde Lean eingeführt? 58
2.3.1 Das Engineering macht den Anfang 59

2.3.2 Die Nutzenpakete zur Identifikation von Handlungsbedarfen . . . 60
2.3.3 Der Coach – die Seele des Prozesses . . . 63
2.3.4 Operations zieht nach: Von sechs Wochen auf drei Tage . . . 64
2.4 Was hat Lean bisher gebracht? . . . 66
2.4.1 Erfolgskennzahlen nach drei Jahren . . . 66
2.4.2 Erfolgsgeschichten nach drei Jahren . . . 67
2.5 Was sind die heutigen Herausforderungen? . . . 68
2.6 Was kann man daraus lernen? . . . 70
2.6.1 Wenn die Wahrheit am Board steht . . . 71
2.6.2 Wenn Teams sich hinterfragen . . . 71
2.6.3 Wenn Mitarbeiter Verschwendung erkennen . . . 72
2.7 Interview mit Dr. Sven Borchert – Lumics GmbH & Co. KG . . . 73
2.8 Werkzeugkasten . . . 87
2.8.1 Kanban . . . 87
2.8.2 Swimlane-Diagramm . . . 88
2.8.3 Fischgrätendiagramm und 5W . . . 91
2.8.4 5S . . . 92
2.8.5 SIPOC . . . 94
2.8.6 DMAIC-Zyklus . . . 95
Literatur . . . 97

3 Single Temperiertechnik . . . 99
3.1 Um wen geht es? . . . 99
3.2 Warum wurde Lean eingeführt? . . . 102
3.3 Wie wurde Lean eingeführt? . . . 104
3.3.1 Erstes Pilotprojekt: Aus der Stand- in die Fließfertigung . . . 104
3.3.2 Zweites Pilotprojekt: Die Grenzen der Fließfertigung definieren . 106
3.3.3 Mitarbeiter mitnehmen = Mitarbeiter mitmachen lassen . . . 107
3.3.4 Aus der Komfort- in die Lernzone . . . 108
3.4 Was hat Lean gebracht? . . . 110
3.4.1 Erfolgskennzahlen nach zwei Jahren . . . 110
3.4.2 Erfolgsgeschichten nach zwei Jahren . . . 112
3.5 Was sind die heutigen Herausforderungen? . . . 113
3.6 Was kann man daraus lernen? . . . 117
3.6.1 Wenn der Prozess das Produkt schlägt . . . 117
3.6.2 Wenn Lean nicht selbstverständlich ist . . . 117
3.6.3 Wenn der Tatort im Fokus steht . . . 118
3.7 Interview mit Andreas Schwarz – Daimler AG . . . 119
3.8 Werkzeugkasten . . . 134
3.8.1 Wertschöpfungsanalyse und die 8W . . . 134
3.8.2 One-Piece-Flow . . . 137
3.8.3 Wertstromdesign . . . 139

3.8.4 Heijunka – Nivellieren und Glätten 140
Literatur 141

4 Lufthansa Technik 143
4.1 Um wen geht es? 143
4.2 Warum wurde Lean eingeführt? 144
4.3 Wie wurde Lean eingeführt? 147
4.3.1 Der erste Leuchtturm 148
4.3.2 Porsche inspiriert – Japan motiviert 148
4.3.3 Den Erfahrungsschatz institutionalisieren 149
4.3.4 Der Wissensmultiplikator Lean Academy 151
4.4 Was hat Lean bisher gebracht? 153
4.4.1 Erfolgskennzahlen nach zwölf Jahren 154
4.4.2 Erfolgsgeschichten nach zwölf Jahren 154
4.5 Was sind die heutigen Herausforderungen? 156
4.6 Was kann man daraus lernen? 159
4.6.1 Wenn es einen Paten gibt 159
4.6.2 Wenn das Machen und nicht die Methode im Vordergrund stehen 160
4.6.3 Wenn es genügend Verbündete gibt 161
4.7 Interview mit Dr. Peter Belener – Miele & Cie. KG 162
4.8 Werkzeugkasten 176
4.8.1 A3-Report 176
4.8.2 Go to Gemba 178
4.8.3 RACI-Matrix 180
4.8.4 Stakeholder-Analyse 182
Literatur 184

http://www.springer.com/978-3-658-16814-8

Lean Management im Unternehmensalltag
Praxisbeispiele zur Inspiration und Reflexion
Dahm, M.; Brückner, A.D.
2017, XVIII, 185 S. 32 Abb., Softcover
ISBN: 978-3-658-16814-8