



Studentische
Unternehmensberatung
Karlsruhe



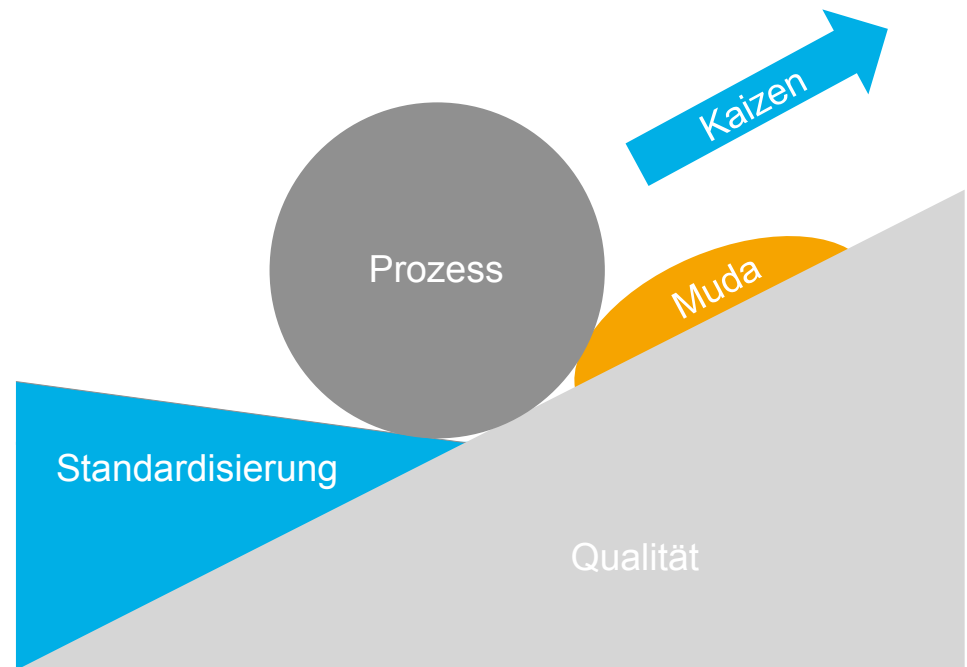
Lean Schulung

Durch kontinuierliche Verbesserung wird der Prozess optimiert und Muda eliminiert. Standardisierung verhindert den Rückfall auf bereits überkommene Niveaus

Optimierung in Lean

„Die Optimierung ist nie zu Ende. Es geht immer besser“*

- Jede Geschäftseinheit wird grundsätzlich als **nicht perfekt** angenommen. Daher wird sie fortwährend einem Optimierungsprozess unterworfen, dem sogenannten Kontinuierlichen Verbesserungsprozess** (siehe **Kaizen**)
- Beim Durchlaufen des KVP liegt das Hauptaugenmerk auf der Eliminierung von Verschwendung (siehe **Muda**)
- Die erreichten **Verbesserungen** werden **standardisiert** und dienen als Ausgangspunkt für die nächste Optimierung

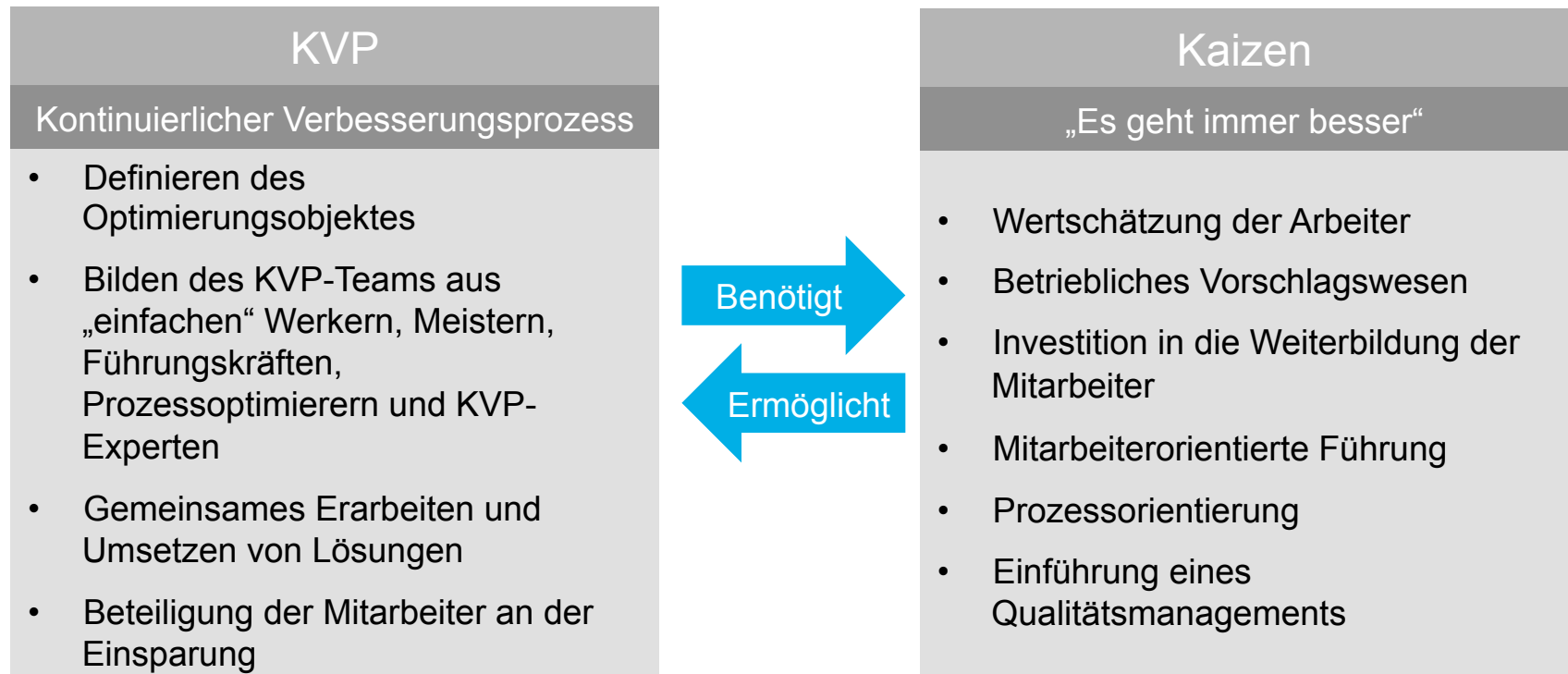


*Eiji Toyoda ** Kontinuierlichen Verbesserungsprozess = KVP

Lean bekennt sich zum kontinuierlichen Verbessern von Prozessen, diese werden niemals als perfekt erachtet. Die hierzu meistens angewandte Methode ist der KVP

Der Unterschied von KVP und Kaizen

Das japanische Wort Kaizen wird im Deutschen oft mit dem Kontinuierlichen Verbesserungsprozess (KVP) gleichgesetzt. Dies ist jedoch unzureichend: KVP steht bei deutschen Firmen oft für eine konkrete Methode, Kaizen ist hingegen eine Denkweise und Arbeitseinstellung.



Just in Time und Just in Sequence sind Methoden, um den Warenbestand zu senken und die Qualität zu erhöhen, erzeugen allerdings Komplexität und Kosten



Anlieferung in großen Chargen	Anlieferung in kleinen Chargen	Anlieferung in sortierter Verbaureihenfolge	Jedes Werkstück wird als eigener Auftrag angesehen
Anlieferung an großes Zentrallager	Anlieferung an schnellrotierendes Lager	Anlieferung an die Produktionslinie	Direkte Verfolgung und Controlling möglich
Vorrat für Tage - Wochen	Vorrat für einige Stunden	Vorrat für wenige Stunden	Erfordert äußerst komplexe IT-Unterstützung
Geringe Flexibilität	Hohe Flexibilität	Sehr hohe Flexibilität	Ideale Flexibilität
Geringe Ausfallgefahr	Mittlere Ausfallgefahr	Große Ausfallgefahr	Sehr große Ausfallgefahr



Die wundersame Welt der Praxis

JIS, JIT & One Piece Flow

- Entgegen populärer Meinung: JIS und JIT sind **für sich gesehen** nur in Sonderfällen kostengünstiger als optimierte Vorratshaltung
- Sonderfall: große und Sperrige Teile, da weniger Handling
- Sonderfall: Sicherheitskritisches Teil, da sicherer
- Großer Vorteil ergibt sich meist erst beim Einsatz in Verbindung mit Pull oder in der Gesamtbetrachtung
- Bei One Piece Flow wird jedes Produkt als eigener Auftrag behandelt
- Verfolgung und Aufzeichnung detaillierter Informationen sind in jeder Prozessstufe möglich
- Einstufiger One Piece Flow ist oft schon umgesetzt (z.B. Automobilproduktion), zweistufig in Teilen umgesetzt (auch Anbauteile werden als eigene Aufträge erfasst, z.B. Motoren), tiefere Umsetzung in Ausnahmefällen

Vielen Dank!

[Kontakt](#)

Diese Unterlagen wurden von delta Karlsruhe GmbH erstellt und sind somit Eigentum dieser Gesellschaft.
Das Kopieren oder Publizieren dieser Unterlagen ist nur mit ausdrücklicher Genehmigung der delta Karlsruhe GmbH gestattet.