

Seite	Inhaltsverzeichnis „Lean Production für die Führung“
1.	Lean Excellence Schlanke Produktionssystem (Lean Production System)
2.	Wir sind die Technologie-Führer für Ihre erfolgreiche Lean Transformation durch:
3.	Lean Excellence: Strategische Umsetzung anspruchsvoller Ziele
4.	Lean Excellence: ist ganz einfach
5.	Lean Excellence: Es gilt den Erfolg rechtzeitig in die eigene Hand zu nehmen !
6.	Wertsteigerung: Systematik für Ihren Erfolg!
7.	Lean Referenzen in den einzelnen Branchen
8.	Lean Excellence: Unsere Kunden sind die führenden Qualitäts-Betriebe !!
9.	LEITBILD FÜR LEAN EXCELLENCE:
10.	Erfolgsgeschichte (1): Pharma-Industrie und Medizintechnik
11.	Erfolgsgeschichte (2): Lebensmittelindustrie (Food & Beverage)
12.	Erfolgsgeschichte (3): Batch-orientierte Produktion (Presswerk) : Support
13.	Lean Spiele in den einzelnen Werkzeugen zum „Begreifen“ der Lean Tools
14.	KVP ist gut, Lean Systeme sind mittelfristig und nachhaltig deutlich besser
15.	Systematische Ist-Analyse (Produktivitäts-Potenziale)
16.	Lean Production für Führungskräfte
17.	Lean Excellence
18.	Lean Excellence (Grobe Prinzipien)
19.	Lean Grundlagen
20.	Lean Production – Grundlagen und Begriff
21.	Lean Production
22.	Schlanke Produktionssystem (Lean Production System)
23.	Erfolgskriterien der Lean Programme
24.	Erfolgskriterien der Lean Programme
25.	Die organisatorischen Ebenen und Prozesse eines Produktionssystemes
26.	Die Hauptelemente des Toyota Produktionssystem (TPS) und Varianten

27.	Die Hauptelemente des Toyota Produktionssystem (TPS) und Varianten
28.	Die Lean Werkzeugkiste und einige Erfahrungen
29.	Grundsätze der schlanke Produktion
30.	Maßnahmen zur Erreichung einer Schlanke Produktion
31.	Elemente des Toyota Produktionssystem für eine schlanke Produktion
32.	Elemente des Toyota Produktionssystem für eine schlanke Produktion
33.	Ausrichtung des Betriebes, der Teams auf ein vereinheitlichtes Zielsystem
34.	Warum Lean Production ?
35.	Die historische Entwicklung zum Lean Manufacturing
36.	Komplexe Fahrzeuge und unterschiedliche Kunden
37.	LEAN PRODUCTION: Ein Gesamtsystem
38.	Ein Gesamt-System
39.	Schlanke Denken: Kultur & Bewußtsein im Unternehmen
40.	Lean:
41.	Verschwendung ist das, wofür der Kunde nicht bereit ist zu bezahlen.
42.	Vermeiden und Eliminieren von Verschwendung
43.	Lean Production : Von Auftrag bis Lieferung (Rechnungsstellung)
44.	Ein kurzer Test
45.	Ein kurzer Test
46.	Wertschöpfung und Nicht-Wertschöpfend
47.	8 Arten von Verschwendungen (7+1)
48.	VERSCHWENDUNG DURCH BESTÄNDE
49.	VERSCHWENDUNG DURCH BESTÄNDE
50.	Verschwendung
51.	URSACHEN FÜR VERSCHWENDUNG
52.	ARBEITE GESCHICKTER - NICHT HÄRTER !
53.	Lean Production für Führungskräfte
54.	Lean Excellence
55.	Lean Excellence (Grobe Prinzipien)
56.	Lean Grundlagen
57.	Lean Production – Grundlagen und Begriff

58.	Schlanke Produktion - Führungsverhalten
59.	Führungsverhalten : Klassisches Organisationsverständnis
60.	Führungsverhalten – Zielsetzung der Lean Organisation
61.	Führungsverhalten – Ein Rollenverständnis
62.	Nutzung des intellektuellen Kapitals
63.	Lean Management und Menschen
64.	Führungsverhalten / Prinzipien
65.	Führungsverhalten - Coaching
66.	Führungsverhalten – Mitarbeiter respektieren
67.	Führungsverhalten - Prozessorientierung
68.	Führungsverhalten – Führungsinstrument der Veränderung
69.	Führungsverhalten – Wo geht die Reise hin ?
70.	Notwendige Disziplin auf der Basis von Standards
71.	Führungsverhalten - Strategie und Ziele
72.	Führungsverhalten – Anerkennung und Motivation der Beteiligten
73.	Führungsverhalten – Als Beispiel vorangehen
74.	Führungsverhalten und Mitarbeiterfähigkeiten (Zusammenfassung)
75.	Lean als Methode – Wie wird man schlank
76.	Lean als Methode
77.	Lean Prinzipien
78.	Lean Prinzipien – Wert ist das, wofür der Kunde bezahlt
79.	Lean Prinzipien – Wertstrom ist der Prozess der Wertsteigerung
80.	Lean Prinzipien – nicht härter arbeiten, sondern effizienter
81.	Lean Prinzipien – kontinuierlicher, gleichmäßiger Fluss
82.	Lean Prinzipien – der Kundenbedarf bestimmt den Fluss (pull)
83.	Lean Prinzipien – das Streben nach Perfektion
84.	Lean Prinzipien - Übersicht
85.	Wertstromanalyse und – design (Value Stream Analysis and Design)
86.	Wertstromanalyse
87.	Die Wertstromanalyse und –design – Value Stream Analysis and Design
88.	Inhaltsübersicht der Wertstromanalyse
89.	Wertstromanalyse und –design (Value Stream Map)
90.	Wertstromanalyse : Von Auftrag bis Auslieferung
91.	Wertstromkarte – Value Stream Map

92.	Der Bezug von VSM und dem Schlanke Produktionssystem
93.	Wertstromanalyse
94.	Wertstromanalyse : Qualitative Darstellung zur Einführung
95.	Wertstromanalyse : Methode zur Aufnahme des Wertschöpfungsprozesses
96.	Betrachtung der betrieblichen Funktionen aus der kundenorientierten Sicht
97.	Wertstromanalyse : An welchen Stellen wird der Fluss gebremst ? (Beispiele)
98.	Wertstromanalyse und –design (Value Stream Mapping)
99.	Zeichnen des Informationsflusses und des Materialflusses
100.	Standardisierte Symbole vereinfachen den Dokumentations-Prozess
101.	Zeichnen Sie den Ist-Zustand
102.	Zeichnen des Ist-Zustandes (Current State)
103.	Zeichnen des Ist-Zustandes (Informationsfluss)
104.	Zeichnen des Ist-Zustandes (Informationsfluss)
105.	Die Bestimmung des Kundenbedarfs
106.	Zeichnen des Zeitstrahls (wertschöpfend , nicht-wertschöpfend)
107.	Zeichnen des Wertstroms (Ist-Zustand)
108.	Design des Soll-Zustandes (Future State)
109.	Value Stream Map Beispiel
110.	Value Stream Map Beispiel (Future State)
111.	Wertstromanalyse
112.	Geschäftsziele und Kennzahlen-Kaskadierung für die Schlanke Produktion
113.	Eine Übersicht der wesentlichen Kennzahlen des Lean Production
114.	Die kontinuierliche Verbesserung wird mittels Kennzahlen gemessen
115.	Lean Production - Messgrößen (Lean Metriken , Lean Kennzahlen)
116.	Fehlerfreier Erst-Durchlauf: First-Time-Through (FTT)
117.	Fehlerfreier Erst-Durchlauf: First-Time-Through (FTT)
118.	Verbesserung von FTT bedeutet:
119.	Gesamtanlageneffektivität: Overall Equipment Effectiveness (OEE)
120.	OEE – Bedeutung und Berechnung
121.	Gesamtanlageneffektivität – OEE / Übersicht
122.	Die 6 großen Maschinenverluste und die OEE-Verlustkategorien



123.	Gesamtanlageneffektivität – OEE / Definition
124.	Gesamtanlageneffektivität – OEE / Formel
125.	Gesamtanlageneffektivität – OEE / Verfügbarkeit 1
126.	Gesamtanlageneffektivität – OEE / Verfügbarkeit 2
127.	Gesamtanlageneffektivität – OEE / Verfügbarkeit 3
128.	Gesamtanlageneffektivität – OEE / Leistungseffizienz
129.	Gesamtanlageneffektivität – OEE / Qualitätsrate
130.	Gesamtanlageneffektivität – OEE / Einschränkungen
131.	Overall Equipment Effectiveness – Beispielrechnung: Die Formel
132.	Overall Equipment Effectiveness – Beispielrechnung: Herleitung
133.	Verbesserung der Overall Equipment Effectiveness (OEE) bedeutet
134.	Verbesserung von OEE bedeutet:
135.	Gesamtdurchlaufzeit (DLZ) bzw. Dock-to-Dock Time (DTD)
136.	Dock-to-Dock Time (DTD)
137.	Verbesserung von DTD bedeutet:
138.	Fertigung nach Vorgabe - Definition
139.	Fertigung nach Vorgabe - Berechnung
140.	Fertigung nach Vorgabe (BTS)
141.	Verbesserung von BTS bedeutet:
142.	Fläche (Layoutfläche)
143.	Arbeitsproduktivität (Teile)
144.	TRANSPORTWEGE
145.	Rüstzeit – ChangeoverTime (COT)
146.	Umlaufbestände – Work-in-Process (WIP)
147.	Fertigungsdurchlaufzeit : Manufacturing Cycle Time (MCT)
148.	Stillstandszeiten – Down Time
149.	Gesamtkostenbetrachtung (Total Cost)
150.	Betriebliche Scorecard und Team – Scorecard (Zielekaskadierung)
151.	Geschäftsziele und Kennzahlen-Kaskadierung für die Schlanke Produktion
152.	Die Methoden und Werkzeuge im Rahmen von Lean Production
153.	Eine Übersicht der wesentlichen Methoden und Werkzeuge
154.	Wichtiges Grundverständnis; Prozess-Orientierung : DMAIC
155.	Methoden und Werkzeuge: TPM
156.	Ziel von Lean Excellence TPM

157.	TPM-Konzept : Die 5 zentralen Bausteine – Die Grundlage – das Ziel
158.	Die sechs großen Verlustbringer (Die 6 großen Maschinenverluste)
159.	Die 6 großen Maschinenverluste und die OEE-Verlustkategorien
160.	Warum autonome Instandhaltung? (Teil 1)
161.	7 Stufen der autonomen Instandhaltung
162.	TPM-Fundament: 5S-Programm
163.	Methoden und Werkzeuge: 5S
164.	Ziel von Lean Excellence - 5S
165.	1. Schlüssel – Seiri / Sort
166.	2. Schlüssel – Seiton / Set
167.	3. Schlüssel – Seiso / Shine
168.	4. Schlüssel – Seiketsu / Standardize
169.	5. Schlüssel – Shitsuke / Sustain
170.	5S im Überblick
171.	5S-Elemente je Anwendungsbereich (Produktion, Büros)
172.	Strukturierte Aufnahme des 5S-Prozesses
173.	Methoden und Werkzeuge: Visuelle Fabrik und Visuelles Management
174.	Ziel von Lean Excellence Visuelle Fabrik – Visuelles Management
175.	Die Pyramide zur Visuellen Fabrik – Visuelle Anzeigen
176.	Visuelle Kontrollen – Beispiel ANDON BOARDS
177.	Visuelle Fabrik (ein Beispiel)
178.	Visuelles Management
179.	Leistungs-Messung und Menschenführung
180.	Leistungs-Messung
181.	Infotafeln sollten
182.	Die Daten und Informationen der Informationstafeln sollten ...
183.	Festlegung standardisierter Info-Boards
184.	Bereichs-Tafeln und Gruppen-Tafel (Info-Boards)
185.	Bereichs-Boards
186.	Gruppen-Boards
187.	Methoden und Werkzeuge: Standardisierte Problemlösung
188.	Ziel von Lean Excellence – Standardisierte Problemlösung
189.	Definition – „Problem“
190.	Ziele der Standardisierten Problemlösung

191.	Standardisierte Problemlösung - Übersicht
192.	Standardisierte Problemlösung - Datensammlung
193.	Standardisierte Problemlösung - Problemauswahl
194.	Standardisierte Problemlösung – Problemanalyse 1
195.	Standardisierte Problemlösung – Problemanalyse 2
196.	Standardisierte Problemlösung – Definition der Abstellmaßnahmen
197.	Standardisierte Problemlösung - Lösungsauswahl
198.	Standardisierte Problemlösung - Problemverfolgung
199.	Standardisierte Problemlösung - Maßnahmenumsetzung
200.	Betriebliche Scorecard und Team - Scorecard
201.	Gruppentafel – ein Beispiel
202.	Methoden und Werkzeuge: Schnelles Rüsten
203.	Ziel von Lean Excellence – Schnelles Rüsten
204.	Optimierung von Rüstvorgängen
205.	Schnelle Umrüstung - Definitionen
206.	Phasen beim Rüsten / Artikel- und Produktwechsel
207.	Rüstzeit – ChangeoverTime (COT)
208.	Schnelle Umrüstung – Methode der 8 Schritte
209.	Schnelle Umrüstung – Intern & Extern
210.	Analyse der Aktivitäten
211.	Ist-Aufnahme
212.	Prozess-Analyse
213.	Ergebnisse
214.	Ergebnisse
215.	Zugrundeliegendes Schema der Prozess-Orientierung : DMAIC
216.	Methoden und Werkzeuge: Kanban
217.	Ziel von Lean Excellence - Kanban und Materialfluss
218.	Kanban ist ...
219.	Bestände und Materialsteuerung
220.	Pull-System – Eine Definition
221.	Push versus Pull
222.	Traditionelles Push-System
223.	TRADITIONELLES "PULL"-SYSTEM
224.	Kanban - Vorteile
225.	Kanban – Planungstafel nach Prioritäten

226.	Kanban-Beispiel (Planungstafel)
227.	Kanban-Beispiel: Visualisierte FIFO-Kontrolle
228.	Kanban-Beispiel : Eine Karte pro Behälter
229.	Kanban-Beispiele: Eine Karte pro Teil
230.	Kanban – Beispiele: TOYOTA KANBAN SYSTEM
231.	Methoden und Werkzeuge: Standards
232.	Ziel von Lean Excellence – Standardisierte Arbeit
233.	QPS – Das Quality Process System
234.	QPS – Quality Process System
235.	Vorteile und Nutzen des QPS
236.	Was sind Standards im Arbeitsleben?
237.	Der QPS – der Prozess
238.	OIS – das Qualitätsarbeitsblatt
239.	OIS – beschreibt „WAS“
240.	OIS – Beispiel
241.	WES – beschreibt „WIE“
242.	WES – Beispiel
243.	WAS (Work Analysis Sheet) – Arbeitsanalyseblatt 1
244.	WAS (Work Analysis Sheet) – Arbeitsanalyseblatt 1
245.	WAS – Beispiel
246.	WBB (Work Balance Board) – Wertespiegel
247.	WBB (Work Balance Board) – Darstellung
248.	WBB – Beispiel
249.	Verschwendung eliminieren - KVP - Workshops
250.	Verluste eliminieren – KVP - Workshops
251.	Kontinuierliche Verbesserung und Standards
252.	Organisation von Lean Production ins Tagesgeschäft
253.	Wie organisiert man Lean Production ? Neue Rollen und Verantwortlichkeiten
254.	Verschwendung in einer Vielzahl der Prozesse
255.	Schlanke Produktion– Organisation der Problemlösung
256.	Schlanke Produktion– Organisiertes Eliminieren von Verschwendung
257.	Organisation zwecks Nutzung der ungenutzten Fähigkeiten der Mitarbeiter
258.	Problemlösung durch die Mitarbeiter

259.	Problemlösung auf Mitarbeiter-Ebene muß organisiert und entwickelt werden
260.	Das Top Management ist der Treiber der Lean Initiative („Zündkerze des Motors“)
261.	Zahlen, Daten und Fakten (ZDF) statt Alle Reden Drüber (ARD) !
262.	Die Organisation von Schlanke Produktion in die täglichen Abläufe
263.	Prozessorientierung : Die Abweichung vom Standard ist der Start für KVP!
264.	Standards als Fundament der Schlanke Produktion – Praktischer Einsatz
265.	Kontinuierliche Verbesserung nach PDCA (Plan Do Check Act)
266.	Produktionssysteme – Mitarbeiter im Mittelpunkt
267.	Organisation von Lean Production (Steuerkreis, Prozessbegleiter, Teams)
268.	Organisation von Lean Production (Steuerkreis, Prozessbegleiter, Teams)
269.	Was machen andere ? Der Blick über den „Branchen-Zaun“ !
270.	Der Blick über den Branchen-Zaun
271.	Lean Management Organisation (Pharma und Medizintechnik)
272.	Lean Strategische Bausteine
273.	Lean Production System Organisation (Nahrungsmittel)
274.	Lean Production System Organisation (Nahrungsmittel)
275.	Wie startet man Lean Production ? Wo geht die Reise hin
276.	Erst-Analyse und Gesamt-Projektplan
277.	Lean Excellence Approach and Methodology (Von der Strategie zum Plan)
278.	Lean Production System Projektplan (Grob mit bereits vorhandenen Tools)
279.	Ist-Analyse : Einstieg für Lean Production
280.	Ist-Analyse : Einstieg für Lean Production
281.	Management Review mit dem GF: Meilen-Stein-Ergebnisse
282.	Schlanke Produktionssystem : Pilot-Implementierung eines Systems
283.	Projektplan für das Produktionssystem (Top-Down)
284.	Lean Referenz-Landkarte (Gesamtzusammenfassung der Schulung)
285.	Schlanke Produktionssystem (Lean Production System)
286.	Lean – Eine gesamtheitliche, unternehmensweite Definition

287.	Lean Production für Führungskräfte (Das wars! Und vielen Dank.)
288.	Wie startet man Lean Production ? Wo geht die Reise hin
289.	
290.	
291.	
292.	
293.	
294.	
295.	
296.	
297.	
298.	
299.	
300.	