

Lean Philosophie: Einführung

Eine kurze Einleitung:

Nach dem Zweitem Weltkrieg war Japan immer noch ein sehr geschlossenes Land für den Rest der Welt wann Herr Taiichi Ohno, damals wurde er als Manager der Produktion von Toyota nach der USA geschickt, um in den Hauptautoindustrien der Welt Sachkenntnis zu erwerben.

Aber Taiichi Ohno's große Sorge waren die großen Unterschiede der Kultur, Ausbildung sowie finanziell von Japan, der Verlierer des Krieges und der USA der Gewinner.

Es war dann, daß das Besuchen eines Supermarktes in der USA, wo er eine von den Vorstellungen erkante, die später als den Ausgangspunkt des Produktions System von Toyota (STP) wären,,: der kanban oder steile Produktion für die Forderung, dieses anders als alle andere Schulungen konnten von allem in der Gesellschaft leicht verstanden werden, vom Hausmeister bis zum Präsidenten der Gesellschaft leicht verbreitet werden.

Dann vergangen mehrere Jahre, um das System zu entwickelten, zusammen Arbeit mit Lieferanten, was alles in einer Demonstration von großer Zufriedenheit und Disziplin entstand.

Am Anfang vom 80 Jahrzehnt, der Anfang des "Japanischen Wunder", daß von einem großen repositionierung der Punkte im internationalen Markt charakterisiert wurde, von kopierten Produkten und niedriger Qualität in den 60er und 70er Jahrzehnten, zu Produkte von hoher

Zuverlässigkeit mit wettbewerbsfähigen Preisen die folgenden Jahrzehnte, fing es schon an, das Japan in der ganzen Welt sich sehen lies.



PALESTRA/CONTRÔ DOS Srs.
Reinaldo A. MCEIRA e J. SÉ. Barzotto
com o ORADOR do Sistema
KANBAN de Manufatura - Sr.
TAIICHI OHNO em NAGOYA -
JAPÃO 3 SET 1996

Am Anfang der 80er Jahrzehnte wurde die "IMAM Consultoria" in Brasilien gergründet, mit Taiichi Ohno's Garantie der Vorstellung des Toyota Produktions System mit der "Just in Time Productio - JIT" und so fing eine große Popularisierung dieser Vorstellung in der brasilianischen Industrie an mit der Implementierung des Systems in anderen Marktteilen und anderen Firmen, aber mit großartigem Widerstand hauptsächlich im großen Amerikanischen und Deutschen

Autoindustrie.

Von Mitten der 90er Jahrzehnt, passiert die große Kapitulation des amerikanischen Marktes, mit der "Amerikanisierung" des Toyota Produktions System, unter dem Punkt LEAN, wessen "trockene" Übersetzung zum Anfang als "trocknen von allen Verlüste" der Firma, eingefügt in allen Lagerstellen, so werden nach der einfügung des System "getrocknet".

Ab diesem Punkt, in zusammenhang der Amerikanischen Marketingmaschine in Volldampf wird deise Konzept Weltweit verbreitet, und so ist diese Strategie heute in allen grossen Firmender Welt bekannt.

Die Philosophie:

Das, was hinter der Systematik von LEAN ist, ist eine Organisatorische Philosophie, die eine ununterbrochene und systematische BESEITIGUNG von allen Quellen von SAMEN in der Organisation predigt, (VERLUSTE in Japanisch), oder von allen Aktivitäten, die keinen Wert zu den hergestellten Produkten und den Diensten anschließen, da diese Aktivitäten, die vom Anfang

an bis zu 99% der Zeit bis zum Ende von einem bestimmten Prozeß entsprechen, Lead Time, fügen sie nur der Firmen Kosten hinzu, außer einfluss in der Lieferzeit und dem Dienstleistungen der Kunden, die heute einen enormen wettbewerbsfähigen Vorteil darstellen können.

Die "Werkzeuge":

Um das hauptobjektiv zu erreichen, was die systematische und allmähliche Beseitigung von all den Verlusten ist, besitzt LEAN ein Arsenal von Werkzeugen, die entsprechend analysiert werden sollten, prioritäten setzen und anpaßen an die Wirklichkeit von jedem Prozesses, in Funktion zu den verschiedenen Gebiete der Applikation: Produktion, Logistik und administrativ, wo die Philosophie die folgenden Titel gewinnt,: LEAN Manufacturing; LEAN Logistik / Verteilung; und LEAN Büro.

Zu den Werkzeugen können wir VSM (Value Stream Mapping), Kartierung der verbundenen Werte oder Kartierung Wert Kette, die benutzt werden, um die Verluste im Prozeß zu kartographieren und messen,; Haushalten (5 "S"), dies organisiert, und reinigt die Arbeitsstellen und eröffnet den Weg für Selbstdisziplin, essenziell für LEAN; MPT (Gesamte Produktive Aufrechterhaltung), die Zuverlässigkeit der gesamten Produktions Ausrüstungen zu verbessern,; KANBAN (Pull Production System), den Fluss der Materialien und Produktion der Fabrik zu kontrollieren,; die Herstellungs Zellen, die eine ununterbrochene Strömung der Produktion schaffen,; das System für Schnelle Änderungen der Werkzeuge (SMED, Single Minute Exchange of Die,); die Produktion in kleinen Losen, durch der Reduktion von Vorbereitungszeiten,; Poka-Yoke, (Fehlerfrei System), wo die Zuverlässigkeit der Prozesse erhöht wird,; Jidoka, wo jeder Mitarbeiter die Autonomie hat die Produktion anzuhalten wenn eine Nichtkonformität bemerkt wird,; und KAIZEN, vielleicht das wichtigste Werkzeug von allem, daß den Hauptverlust bekämpft, die Nichtverwendung des Talentes und Kreativität der Mitarbeiter, und eine Atmosphäre für ununterbrochene Verbesserungen garantiert.

Methodik:

Unsere Methodik enthält mehr als 20 Jahre Verbesserungen, heute kann sie in den folgenden Punkten zusammengefaßt werden,:

- 1, Sensibilisierung vom Management und den Managern,;
- 2, Diagnose der Organisation,;
- 3, Hinweisungen für die Werkzeuge,;
- 4, Strukturierung der Projekte (Ausschüsse),;
- 5, Schulungen von den Ausschüssen,;
- 6, Auswahl, Planung, Vorbereitung und Implementation in einem Versuchs Prozeß;
- 7, Bewertung, Prüfung, KAIZENS im Versuchs Prozeß,;
- 8, Roll out für die anderen Bereiche der Gesellschaft;

Erhaltene Ergebnisse::

Was ist von einem Prozeß der Implementierung der Philosophie LEAN zu warten:

- Reduzierung des Lead Time bis zu 80%
- Reduzierung der Lagerbestände bis zu 70%
- Platz sparungen von bis zu 50%
- Produktivität Zunahme bis zu 50%

Fazit:

Die LEAN Philosophie ist abhängig an des Bewusstsein, Beteiligung und der Verpflichtung der Mitarbeiter, um mit Erfolg ausgeführt zu werden. Dieses, ohne einen Zweifel ist die wichtigste

Voraussetzung. Aber es existieren andere Punkte die genau so wichtig sind, wie von oben nach unten (top down) in der Organization geleitet wird, traditionelle Indikatoren neu anzupassen, die einheitlichen Kosten zu vergessen (Absorption Kosten), Lokale Effizienz von Maschinen und Mitarbeitern, unter anderen, außer der Leitung der Implementierung von Methoden der Verwaltung der Projekte, und Vermeidung von "Abkürzungen" die grosse Risikos erzeugen können, weil wir ein neues Verwaltungsmodell mit einer Philosophie implementieren wollen.

Außerdem erinnern Sie sich ans Wesen des Konzept, alle sollen verstehen, mitmachen und die gleichen möglichkeiten haben, am Projekt teilzunehmen, vom Präsidenten der Gesellschaft bis zum Hausmeister.