










Checkliste – Wie “Lean” ist Ihre Produktion?

Quick check 1 – Kultur, Führung und Organisation		Nein	Teilweise	Ja
	<i>Schlüsselemente von Lean: Die Führung und die Mitarbeitenden sind mit ihrem Streben nach kontinuierlicher Verbesserung eigentlicher Treiber nachhaltiger, stetiger Steigerung. Ausbildung und Disziplin sind Erfolgsfaktoren.</i>			
1.1	■ Werden Führungskräfte v. a. intern ausgebildet und rekrutiert? Kennen die zuständigen Führungskräfte die Arbeitsabläufe im Detail? Sind sie einen guten Teil ihrer Zeit am "Ort des Geschehens"?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.2	■ Kennen die Mitarbeitenden alle Arbeitsschritte in ihrem Produktionsbereich?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.3	■ Sind die Abteilungs- oder Teamleiter verantwortlich für die Qualität des Endproduktes?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.4	■ Sind die Rollen aller Team-Mitglieder genau definiert? Bestehen Arbeitsanweisungen?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.5	■ Gibt es interdisziplinäre Teams in der Produktion, können Mitarbeitende vielfältig eingesetzt werden?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.6	■ Sind Support-Funktionen (Unterhalt, Produktionstechnik, Qualitätssicherung, Einkauf / Disposition, Produktionsleitung) in oder nahe der Produktion untergebracht?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.7	■ Sind die Arbeitsgänge in der Produktion dokumentiert, geschult und verstanden?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.8	■ Haben Mitarbeitende die Kompetenz, die Produktion zu stoppen, wenn sie Qualitätsmängel entdecken?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.9	■ Sind Mitarbeitende bestrebt, Verbesserungspotenziale aufzudecken und durchzuführen?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
1.10	■ Werden die Mitarbeitenden zur kontinuierlichen Verbesserung ausgebildet und hinzugezogen?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>







Quick check 2 – Prozess- und Wertstromoptimierung		Nein	Teilweise	Ja
	<i>Die Prozess- und Wertstromoptimierung erlaubt die ganzheitliche, kundenorientierte Verbesserung von Prozessen und Wertströmen. Die Werthaltigkeit einer Tätigkeit wird allein durch den Kunden definiert. Überflüssiges (Verschwendung an Kapital, Arbeit, Zeit) soll minimiert werden.</i>			
2.1	■ Wird in allen Fertigungsstufen auf (Kunden-) Bestellung produziert („Pull“)?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.2	■ "Fliesst" das Material durch die Produktion, ohne Zwischenlager, Liegezeiten und Umwege („Flow“)?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.3	■ Wird die Materialversorgung zwischen Produktionsstufen über Kanban-Systeme und „Supermärkte“ sichergestellt?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.4	■ Wird Material direkt zum Ort seiner Verarbeitung gebracht, statt in zentralen Zwischenlagern vorgehalten zu werden?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.5	■ Wird Material im Produktionsprozess nur einmal und auf möglichst kurzem Weg transportiert? Kann das Material effizient und sicher bewegt werden?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.6	■ Sind die Produktionsschritte entlang dem Produktionsprozess ausgerichtet und angeordnet?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.7	■ Können die Kapazitäten pro Fertigungsschritt so bereitgestellt werden, dass der (tägliche) Kundenbedarf gedeckt werden kann?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Checkliste – Wie “Lean” ist Ihre Produktion?

Quick check 2 – Prozess- und Wertstromoptimierung (Fortsetzung)		Nein	Teilweise	Ja
2.8	■ Wird immer nur ein (Zwischen-) Produkt von Produktionsschritt zu Produktionsschritt weiter gegeben?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.9	■ Wird die Materialbereitstellung durch die jeweils nachgelagerte Produktionsstufe angestossen?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.10	■ Wird der Produktionsplan immer (zeit- / tages-) genau eingehalten?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.11	■ Ist die Zeit zwischen Auftrag und Produktionsstart kürzer als zwei Arbeitstage?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.12	■ Gibt es einen standardisierten und gut strukturierten Projektmanagement-Prozess mit Kosten- und Terminzielen für die Entwicklung neuer Produkte?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2.13	■ Bindet dieser Prozess Kunden, Produktion, Lieferanten und Service frühzeitig und angemessen ein? Wird die "Herstellbarkeit" neuer Produkte zusammen mit der Produktion sichergestellt?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Quick check 3 – Standardisierung / Arbeitsplatzoptimierung		Nein	Teilweise	Ja
	<i>Notwendige Voraussetzung für die kontinuierliche Verbesserung – etablierte Standards können geschult, gemessen, verglichen und verbessert werden</i>			
3.1	■ Sind die Räumlichkeiten sicher, sauber, in Ordnung gehalten und gut beleuchtet?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.2	■ Gibt es Regeln und Standards bezüglich Arbeitsplatzordnung?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.3	■ Hat alles seinen Platz und ist auch alles dort verstaut / zu finden?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.4	■ Sind Arbeitsanweisungen und Qualitätsanforderungen an allen Arbeitsplätzen angeschlagen?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.5	■ Verursachen die Umrüstzeiten der Produktionsanlagen und -linien nur geringe Stillstandszeiten („SMED“ – <i>Single Minute Dye Exchange</i>)?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3.6	■ Gibt es Pläne für die vorbeugende Ausrüstungs- und Anlagenwartung („TPM“ – <i>Total Productive Maintenance</i>)?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Checkliste – Wie “Lean” ist Ihre Produktion?

Quick check 4 – Messen und Visualisieren		Nein	Teilweise	Ja
	<i>Transparenz mit Zahlen und visuellen Hilfsmitteln – Erlaubt einfache Orientierung, schnelle Kommunikation und Koordination und fördert die Ausrichtung auf gemeinsame Ziele.</i>			
4.1	■ Werden Kenngrößen zu Kundenzufriedenheit und Produktqualität veröffentlicht / gezeigt?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.2	■ Sind operative Ziele für alle sichtbar und bekannt?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.3	■ Sind aktuelle Diagramme über Produktivität, Qualität, Kosten, Lieferbereitschaft, Durchlaufzeit, Kapitalbindung, Sicherheit, ökologische Ziele (z.B. Energieverbrauch, Umweltbelastung, u.w.m.) und Verbesserungsmaßnahmen für alle Teams einsehbar?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.4	■ Gibt es Anzeigesysteme, die den Produktionsstatus (Arbeitsfortschritt, Materialverfügbarkeit, Werkzeugverschleiss, etc.) visualisieren?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4.5	■ Kennen die Mitarbeitenden ihre Leistungsziele? Erheben und berichten die Mitarbeiter ihre persönlichen Leistungsdaten?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Quick check 5 – Kontinuierliche Verbesserung („Kaizen“)		Nein	Teilweise	Ja
	<i>Stetige Verbesserung des Erreichten durch aktive Mitarbeit aller Beteiligten. Entfaltet nur als ständig wiederholter Standardprozess seine volle und nachhaltige Wirkung.</i>			
5.1	■ Gibt es tägliche Produktionsziele und werden diese Mengen erreicht?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.2	■ Verbessert sich die Produktionsleistung kontinuierlich?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.3	■ Sind die wert-definierenden Schlüsselkriterien der Produkte identifiziert? Werden spezielle Methoden zur systematischen Fehlervermeidung genutzt?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.4	■ Gibt es ein Programm zur "kontinuierlichen Verbesserung" im Unternehmen / in der Produktion?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5.5	■ Werden Qualitätsmängel in der Produktion genügend schnell (noch im gleichen Produktionsschritt) erkannt?	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>