

# Herzlich Willkommen

## Liebe Leserinnen und Leser,

für die Natur bedeutet der Frühling Aufbruchsstimmung. Dieses Jahr mussten wir lange darauf warten. Doch wir konnten bereits bei den ersten TPM-Veranstaltungen in 2013 Aufbruchsstimmung wahrnehmen. Sei es auf dem TPM Forum oder beim 18. TPM-Instruktorkurs im Daimler-Werk Mannheim: Wir sind vielen Menschen begegnet, die in ihrem Unternehmen etwas bewegen möchten oder schon einiges bewegt haben. Darüber berichten wir gerne in dieser Yokoten-Ausgabe.

Die Verbesserungskata setzt Akzente im TPM- und Leanprozess. Neu ist der Aspekt, dass sich mittels der bewährten Methode Wertstrommanagement in Kombination mit der Verbesserungskata die Entfaltung der Talente aller Beteiligten mit Blick auf die Zielausrichtung des Unternehmens sehr gut bewerkstelligen lässt. Mehr darüber lesen Sie ab Seite 18. *Heijunka* als Basis für alle TPM- und Lean-Aktivitäten wird noch viel zu selten eingesetzt. Ab Seite 6 erfahren Sie mehr darüber. Und die Fa. Fehrer beweist, dass Qualität mehr ist als Null Fehler (S. 16).

Wir wünschen Ihnen Freude beim Lesen und viel Erfolg beim Umsetzen und Experimentieren.



Prof. Dr. Constantin May  
Herausgeber Yokoten



Prof. Dr. Constantin May als Moderator auf der Jahrestagung TPM Forum 2013.

### Sie, Ihr Team und Ihr Unternehmen in Yokoten?

Haben Sie interessante Erfahrungen bei der Anwendung von TPM/Lean gemacht oder können Sie eine Erfolgs-Story präsentieren, die für Yokoten-Leser interessant sein könnte? Bitte kontaktieren Sie uns unter [redaktion@yokoten.de](mailto:redaktion@yokoten.de)

## TPM-/Lean-Begriffe unter der Lupe



Lean-/TPM-Begriffe  
unter der Lupe:

**5S**

„5S“ steht für Ordnung und Sauberkeit am Arbeitsplatz als Ausgangsbasis für den Prozess der kontinuierlichen Verbesserung. Der Begriff basiert auf den japanischen Bezeichnungen Seiri (Sortieren), Seiton (Systematisieren), Seiso (Säubern und Inspizieren), Seiketsu (Standardisieren) und Shitsuke (Selbstdisziplin).

Bei 5S geht es nicht nur um saubere, aufgeräumte und übersichtliche Arbeitsplätze. Vielmehr sollen die Menschen für ihre Aufgaben sensibilisiert werden und sich Gedanken machen, wie ihnen die Arbeit leichter von der Hand geht und wie sie Fehler und Verschwendung vermeiden können. Im Prinzip geht es um die Beherrschung der Werkzeuge. Schon alleine durch eine sinnvolle Anordnung der benötigten Arbeitsmittel und durch das Entfernen nicht benötigter Dinge lassen sich Suchzeiten reduzieren und „Fehlgriffe“ vermeiden. Die Teams erarbeiten gemeinsam Standards und schaffen so Transparenz, damit sich jeder an verschiedenen Arbeitsplätzen gut zurechtfinden kann.

Eine 5S-Aktion kann Teams zusammenschweißen, und ein strukturierter Arbeitsplatz ist die Grundlage für alle weiteren Verbesserungen.

Foto Titelseite: TPM-Instruktorkurs bei Daimler Mannheim, Foto: A. Grombach