

# Herzlich Willkommen

Liebe Leserinnen und Leser,

die Sommerpause neigt sich dem Ende zu. Wir hoffen, dass Sie Gelegenheit hatten, Ihre Akkus neu aufzuladen und sich nun wieder mit Elan und Begeisterung der kontinuierlichen Verbesserung zuwenden können.

In dieser Ausgabe von Yokoten stellen wir Ihnen das Referenzmodell für Operational Excellence, eine Weiterentwicklung des klassischen TPM-Hauses, vor. In den künftigen Ausgaben werden wir in einer Serie die einzelnen Säulen beleuchten.

TPM ist nicht nur in der klassischen Produktion hilfreich. Auch Einsatzorte mit hohen Temperaturen können durch TPM optimiert werden, wie das Beispiel der Salzgitter Flachstahl GmbH zeigt. Und die Stadtreinigung Zürich bringt mit TPM ihren Fuhrpark auf Vordermann, um so noch besser für Sauberkeit in der Stadt zu sorgen. Ein Schwerpunktthema dieser Ausgabe ist Kanban, das aus Sicht von Experten beleuchtet wird.

Unser Pflänzchen, das Yokoten-Magazin, wächst und gedeiht. Die Zahl der Abonnenten steigt kontinuierlich. Und wir freuen uns über das starke Interesse von Unternehmen, die ihre Erfolge mit unseren Lesern teilen - ganz im Sinne von Yokoten, was ja bedeutet „Teilen der besten Beispiele“.

Viel Freude beim Lesen wünscht Ihnen Ihr



Prof. Dr. Constantin May  
Herausgeber Yokoten



## TPM-/Lean-Begriffe unter der Lupe



Lean-/TPM-Begriffe  
unter der Lupe:

**Poka Yoke**

Der japanische Begriff **Poka Yoke** steht für die Vermeidung von versehentlichen Fehlern. Die Idee, die Entstehung solcher Fehler schon während des Arbeitsprozesses zu verhindern, wurde entwickelt von dem japanischen Ingenieur Shigeo Shingo, der an der Entwicklung des Toyota Produktionssystems beteiligt war. Der Ursprung für das Poka-Yoke-System lag in der statistischen Qualitätskontrolle. Shingo stellte fest: „Fehler entstehen in der Arbeitsphase, und Kontrollen können nichts anderes bewirken, als die Fehler zu finden.“ Hier einige Beispiele wie mit Poka Yoke Fehler vermieden werden:

Prüfmethoden verhindern, dass notwendige Arbeitsschritte übersprungen werden. Mögliche Fehlerquellen werden beseitigt. Formcodierungen bei Steckverbindungen verhindern die falsche Montage. „Pick by Light“ beugt Fehlern beim Kommissionieren vor. Bei komplexen Produkten muss jedes Bauteil vor dem Einbau per Barcode- oder RFID-Scan freigegeben werden. Zählvorrichtungen bei Akkuschaubern gewährleisten, dass in einem Arbeitsvorgang alle Schrauben befestigt wurden.

Foto Titelseite: Salzgitter Flachstahl GmbH