

# Herzlich Willkommen

## Liebe Leserinnen und Leser,

das Jahr 2013 erscheint am Horizont und wirft seine Schatten voraus. Säen Sie schon jetzt, was Sie in Zukunft ernten möchten. Das neue Programm der CETPM-Akademie enthält reichlich „Saatgut“, um die Weichen für eine gute Ernte zu stellen. Mehr darüber auf Seite 9. „Andere denken nach - wir denken vor“ – so der Titel eines Gemäldes von Udo Lindenberg. Eine sehr treffende Formulierung! Wappnen Sie sich und Ihr Team für künftige Herausforderungen.

Bereits gut vorbereitet auf die Herausforderungen von morgen sind die Unternehmen, die wir Ihnen in dieser Ausgabe von Yokoten vorstellen: Auf den Weg in eine neue Arbeitswelt macht sich die Pfeifer Seil- und Hebetchnik GmbH in Memmingen unter dem Motto: „Die gesunde und sichere Fabrik“. Kamax in Homberg/Ohm optimiert sich nachhaltig mit dem Kamax-Produktions-Management. Für das Mercedes-Benz-Werk von Daimler in Mannheim war und ist das Anstreben des CETPM-Awards eine Triebfeder zur kontinuierlichen Verbesserung. Lassen Sie sich inspirieren für die Ausrichtung Ihrer Ziele.

Green TPM ist das Thema unserer Japan-Expertinnen. Und in unserer neuen Serie erklären wir Ihnen die Elemente von Operational Excellence, in dieser Ausgabe: „Zielgerichtete kontinuierliche Verbesserung“ (Seite 3).

Nicht fehlen sollte in Ihrer Terminplanung für 2013 die Jahreskonferenz TPM Forum - Infos dazu auf Seite 15.

Viel Freude beim Lesen und umsetzen wünscht Ihnen Ihr

Prof. Dr. Constantin May  
Herausgeber Yokoten



### Fachbeiträge gesucht

Haben Sie interessante Erfahrungen bei der Anwendung von TPM/Lean gemacht oder können Sie eine Erfolgsstory 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:

### One Piece Flow

One-Piece-Flow oder Continuous Flow (Ein-Stück-Fluss, kontinuierlicher Fluss) bedeutet, dass immer nur ein Stück (bzw. eine kleine Losgröße) produziert und im Prozess weiterbewegt wird. Ziel ist es, die durch den Auftragseingang vorgegebene Taktzeit einzuhalten und in jedem Arbeitsschritt nur das zu produzieren, was im nächsten Schritt benötigt wird. Somit werden Zwischenbestände vermieden. Eine Voraussetzung für den One-Piece-Flow sind eng verkettete Prozesse.

Diese Arbeitsweise bietet einige Vorteile: Die Durchlaufzeiten werden kürzer und ermöglichen eine flexible Reaktion auf die Erfordernisse des Marktes. Prozesse lassen sich einfacher steuern, Bestände werden reduziert und Abläufe werden transparent. Fehler lassen sich frühzeitig erkennen und die Qualität verbessert sich.

Das Konzept One-Piece-Flow eröffnet die Möglichkeit, auf Losfertigung zu verzichten und von Stück zu Stück die Variante zu wechseln. Damit kann ein Unternehmen die Variantenvielfalt erhöhen. Die Arbeitsinhalte für die Mitarbeiter erweitern sich im Vergleich zur Massenproduktion – dies kann zu einer höheren Arbeitsmotivation beitragen.

Foto Titelseite: Kamax GmbH & Co. KG