

| ABKÜRZUNG | ENTSCHLÜSSELUNG | WAS ES IST |
|--------------------------------|---|---|
| 3C | Concern, Cause, Countermeasure | Problem, Ursache, Abstellmaßnahme |
| 5S | 5 keys, steps for a clean and organized workplace | 5S / 5A (Ordentlicher, organisierter, systematisierter Arbeitsplatz) |
| A | A | |
| A | Availability | Verfügbarkeit (i.d.R. technische Anlagenverfügbarkeit V bzw. Tv) |
| Andon | Andon | Ein visuelles Signal. Für gewöhnlich ist damit eine kleine Anzeige (Farbleuchte) gemeint, die an einer Maschine angebracht wurde und auf eventuelle Probleme, Störungen oder Stillstände aufmerksam machen soll. |
| ARBEITSABLAUF | Work Sequence | Die richtigen, in der richtigen Reihenfolge ausgeführten Arbeitsschritte eines Mitarbeiters. |
| ARBEITSSCHRITTZEIT | Work Element Time | Zeit, die innerhalb der Standardarbeit für einen einzelnen Arbeitsschritt zur Verfügung steht. |
| ARD | Opinions, debates and feelings | Versinnbildlichung von "Alle Reden Darüber" wenn in Besprechungen Meinungen statt ZDF vorherrschen (ZDF = Zahlen, Daten, Fakten) |
| ASME | American Standard for Mechanical Engineers | Amerikanischer Standard der Maschinenbauingenieure |
| AUSGEWOGENER BETRIEB | Balanced Plant | Ein Werk, in dem alle verfügbaren Kapazitäten (Maschinen, Mitarbeiter) exakt auf die Nachfrage abgestimmt sind. |
| AUTOMATISCHE MASCHINENLAUFZEIT | Machine Automatic Time | Die Zeit, die eine Maschine für die Herstellung einer Einheit benötigt, ausschließlich Laden und Entladen. |
| AUTONOMATION | Autonomation | Deutsche Entsprechung des japanischen Worts Jidoka. Steht für «menschliche Automatisierung» und ist die Abkürzung von «autonome Autonomation». Dabei wird eine Maschine mit „menschlicher Intelligenz“ technisch so ausgestattet, dass sie bei einem Problem automatisch anhält (Bandstopps, Maschinenstopp). In der Regel Sensorik, Automatisierungstechnik. |
| B | B | |
| BESTÄNDE | Inventory, Stock | Größter Kostenpunkt, der sich aus allen Werkstoffen, zugelieferten Teilen bzw. Rohwaren, Umlaufbeständen und jenen Endprodukten zusammensetzt, die noch nicht an den Kunden weiterverkauft wurden. |
| Blitz | CIP Workshop („Kaizen Blitz“) | s. KVP Workshop |
| BTS | Built to Schedule | Planerfüllung (Volumen, Mix, Sequenz) |
| C | C | |
| C/O | Changeover | Rüsten, Artikelwechsel, An/Abfahren; s. auch SMED bzw. QCO zur Verbesserung der Produktwechselzeit ("Rüstzeit") |
| CDR | Customer Demand Rate | |
| CHAKU-CHAKU-STRASSE | Chaku-Chaku Line | Japanisch für „Laden-laden“. Beschreibt eine Arbeitszelle, in der die Teile von den Maschinen automatisch entladen werden, so dass sich die Maschinenarbeiter nur zu bedienen brauchen und ohne zu warten, um an der nächsten Maschine weiterarbeiten können. |
| CHANGE AGENT | Change Agent | Ein Mitarbeiter, dessen Aufgabe es ist, die Organisation vom Ist-Zustand zu lösen, um einen neuen Idealstatus zu erreichen: Lean Manufacturing. Jemand, der im Unternehmen den Kulturwandel zur „schlanken Kultur“ anführt. |
| CIP | Continuous Improvement Project / Process | Kontinuierlicher Verbesserungsprozess |
| CSM | Current State Map | IST-Zustand der Wertstromanalyse (s. VSM) |
| CT | Cycle Time | Zykluszeit; Zeitdauer nach der sich ein Prozess (Zyklus) immer wieder wiederholt. |

| ABKÜRZUNG | ENTSCHLÜSSELUNG | WAS ES IST |
|---------------------------------|--|---|
| D | D | |
| DMAIC | Define, measure, Analyze, Improve, Control | Definieren, Messen, Analyse, Verbessern, Regeln s. Six Sigma Regelkreis bzw. Vorgehensmodell |
| DtD | Dock to Dock | Fertigungsdurchlaufzeit ; Zeitdauer des Durchlaufes eines Referenzteiles (bzw. Referenzmenge) vom Eingang Rohwarenlager bis Ausgang aus dem Fertigwarenlager. |
| DURCHLAUFZEIT | Lead Time | Die Zeit, die für die Herstellung eines einzelnen Produkts benötigt wird, angefangen vom Kundenauftrag bis hin zur Lieferung. (Auftragsdurchlaufzeit) s. auch: Fertigungsdurchlaufzeit (DtD) |
| DURCHSATZ | Throughput | Das Tempo, mit dem das gesamte System Produkte hervorbringt. |
| E | E | |
| EINSTELLIGE WERKZEUGWECHSELZEIT | SMED, Single-minute Exchange of Dies | Umrüsten einer Maschine in weniger als 10 Minuten: es gilt die Zeit zwischen dem letzten guten Teil einer Serie bis zum ersten guten Teil der nächsten Serie. Synonym: Quick changeover (QCO) |
| EINSTÜCKFLIESSFERTIGUNG | One-piece Flow | Ein Fertigungskonzept, bei dem jeweils nur ein Teil von einer zur nächsten Arbeitsstation wandert, ohne dass sich dazwischen Bestände sammeln oder aufbauen können. |
| EIN-TASTENDRUCK WERKZEUGWECHSEL | One-touch Exchange of Dies | Die Reduktion der Rüstarbeiten auf einen einzigen Arbeitsschritt (die Umstellung erfordert einen „Knopfdruck“). |
| ENGPASS | Constraint | Stationen oder Prozesse, die die Produktionsleistung des gesamten Systems mindern. Jedes System hat einen Engpass. |
| ENGPASS | Bottleneck | Arbeitsbereiche oder -stationen in der Fertigung, die den Produktionsdurchsatz mindern. |
| EXTERNE RÜSTARBEITEN | External Set-up | Einzelne Handgriffe beim Werkzeugwechsel, die auch während des Maschinenzyklus unter sicheren Bedingungen ausgeführt werden können. Aktionen des Rüstens, die ausgeführt werden können während die Maschine noch oder schon wieder läuft. |
| F | F | |
| FG | Finished Goods | Fertigwaren |
| FPS | Ford Production System | Ford Produktionssystem; Ford-eigenes Produktionssystem ähnlich dem TPS |
| FPY | First Pass Yield | Fehlerfreie Ausbringung im ersten Durchlauf (s. FTT) |
| FSM | Future State Map | SOLL-Zustand der Wertstromanalyse (s. VSM) |
| FTE | Full Time Equivalent employee | Mitarbeiteranzahl, "Köpfe" |
| FTT | First Time Through | Fehlerfrei im ersten Durchlauf; Rate für den Anteil der Produkte, die die gesamte Wertschöpfungskette fehlerfrei im ersten Durchlauf durchlaufen. Ohne nacharbeit, Nachkontrolle, Schleifen, etc. |
| FÜNF S (5 S) | Five S (5 S) | Unverzichtbare Voraussetzung für Kaizen, die sich wie folgt zusammensetzt: Seiri oder Sortieren d. h. aussortieren und ausrangieren. Seiton oder Systematisieren, d. h. ordnen und schriftlich kennzeichnen. Seiso oder Saubermachen, d. h. reinigen und täglich prüfen. Seiketsu oder Standardisieren, d. h. häufig wiederholen, und Shitsuke oder So weitermachen, d. h. Mit Selbstdisziplin den Standard halten. |
| G | G | |
| H | H | |

| ABKÜRZUNG | ENTSCHLÜSSELUNG | WAS ES IST |
|------------------------------|---------------------------------------|---|
| HANEDASHI | HANEDASHI | Eine Einrichtung, durch die fertige Teile automatisch von den Maschinen abgenommen werden. Dadurch fällt die Wartezeit bis zum Eingriff des Maschinenarbeiters weg. |
| HEIJUNKA | HEIJUNKA | Produktionsglättung oder -nivellierung. Sequenzielle Arbeitsplanung, die von der durchschnittlichen Teilenachfrage bestimmt wird. Mittels Heijunka-Tafeln wird die zur Verfügung stehende Zeit in Zeitfenster für die verschiedenen Aufträge aufgeteilt. |
| I | I | |
| INTERNE RÜSTARBEITEN | Internal Set-up | Handgriffe beim Werkzeugwechsel, die ausgeführt werden müssen, wenn die Maschine nicht läuft. Die Maschine muss stehen, um diese Rüstarbeiten auszuführen. |
| J | J | |
| JIDOKA | JIDOKA | Siehe «Autonomation». Japanisch für die technische Ausstattung von Maschinen mit „menschlicher Intelligenz“; |
| JIS | Just in Sequence (Delivery) | Typen und sequenzgenaue Lieferung der verschiedenen Artikel in der richtigen gebrauchten Reihenfolge hintereinander. |
| JIT | Just in Time (Delivery) | Zeit und bedarfsgenaue (Lieferung) |
| JUST-IN-TIME (JIT) | JUST-IN-TIME (JIT) | Fertigung und Bereitstellung entsprechend der Nachfrage: es wird nur hergestellt, was gebraucht wird, und zwar zum richtigen Zeitpunkt und in der gewünschten Menge. |
| K | K | |
| KAIKAKU | KAIKAKU | Radikale Verbesserung – für gewöhnlich eines Geschäftsprozesses –, die Einfluss auf die zukünftige Wertschöpfungskette hat. |
| KAIZEN | KAIZEN | Kombination aus den beiden japanischen Wörtern Kai (Änderung) und Zen (Gut). Steht allgemein für «kontinuierliche Verbesserung». Der Begriff im deutschen ist der Kontinuierliche Verbesserungsprozess (KVP). |
| KAIZEN-DURCHBRUCH | Kaizen Breakthrough | Eine Methodik, die dem Zeitfaktor große Bedeutung beimisst, schnell umsetzbar ist und ergebnis- und teamorientiert arbeitet. Kontinuierliche und signifikante Verbesserung. |
| KANBAN | KANBAN | Ein Signal. Für gewöhnlich sind damit Bestellkarten gemeint oder andere Methoden, mit denen das Pull-System je nach tatsächlich verwerteten Teilen gesteuert wird. Das Signal sollte für die Fertigung gut sichtbar (visuell) angebracht werden. Es gibt verschiedene Formen der Signalisierung, dass Bedarf in der nachfolgenden Station besteht. Grundregel für ziehende Produktionssysteme ("Pull"): es darf nur dann produziert/angeliefert werden, wenn Bedarf vom nachfolgenden Prozessschritt signalisiert (z.B. mit Kanban) wird. |
| KBR | Customer Demand Rate (CDR); TAKT-time | Die tägliche Arbeitszeit geteilt durch die pro Tag vom Kunden benötigte Stückzahl bzw. Menge. Achtung: der englische Begriff "Takt" entspricht nicht dem deutschen (Anlagen-)-Takt. |
| KOM | Key Operating Metrics | Kennzahl (betriebliche Kennzahl); synonym KPI (key performance indicator) |
| KONTINUIERLICHE VERBESSERUNG | Continuous Improvement | Das Engagement, Produkte, Rahmenbedingungen am Arbeitsplatz und Firmenansehen Tag für Tag zu verbessern. Im Japanischen als "Kaizen" ausgedrückt. |
| KPI | Key Performance Indicator | Kennzahl (Leistungskennzahl) zur Messung von Prozessen |
| KUNDENBEDARFSRATE | Takt Time; Customer demand rate (CDR) | Die tägliche Arbeitszeit geteilt durch die pro Tag vom Kunden benötigte Stückzahl bzw. Menge. |
| L | L | |