

# KVP- *light* Maßnahme



Nr.: \_\_\_ / \_\_\_ (vergift die Orga in Schritt 7)

KVP-light\_Formblatt (09.08.06)

Rev. 01

1. Auslöser (Name):

2. Bereich:

3. Datum:

4. Thema/Problem + Idee ( Lösungsmöglichkeiten unbedingt angeben !!):

Ohne Lösungsidee kein KVP

Mögliche Meßgrößen:

5. Info direkter Vorgesetzter (Zeichen):

6. Info Orga (Zeichen):

7. Entscheidung:

(durch Orga, Vorgesetzten  
und Auslöser)

KVP durchführen

KVP-Quicky

KVP verwerfen:

▶ Nr. vergeben, Team zusammenstellen, Original an Orga

▶ Nr. vergeben, MAP sofort umsetzen, Original an Orga, kein Team

▶ Begründung auf Formblatt in Schritt 4, Original an Orga

8. Zur Problemlösung beauftragtes KVP-Team (Auslöser mit einbinden!):

9. Teamleiter:

10. Terminplan Start:

Ende:

11. Zeitbudget Soll:

Ist:

12. Lösungen/Maßnahmen freigegeben (Orga):

am:

13. Wirksamkeit der KVP-Maßnahme beurteilen

Meßgrößen (durch Team oder Orga festgelegt):

14. Erreichtes Potential:

15. KVP abgeschlossen (Zeichen Orga):

am:

Orga = Zentrale Verwaltung (Name), Betrieb/Technik (Name), Verwaltung/Vertrieb (Name). Das ausgefüllte Original-Formblatt geht in die Ablage zur Orga (Name). Das Team macht sich eine Kopie.

# Checkliste Verschwendung



KVP-light\_Formblatt (09.08.06)

Rev. 01

<b>1. Überproduktion</b>		<b>4. Bestände</b>	
Mehr produzieren als nötig		Lagerbestände zu hoch	
Mehr produzieren wegen Qualitätsmängeln		Teilevielfalt zu hoch	
Mehr produzieren, um Probleme zu verdecken		Fehlende Teilennormung	
<b>Warten</b>		Hohe Umlaufbestände	
Maschine/Vorgang beobachten		Wegwerfen von Restbeständen	
Maschinen/Anlagenausfall		Qualitätsverluste durch zu lange Lagerzeiten	
Warten auf Entscheidungen vom Vorgesetzten		<b>5. Bewegungen</b>	
Warten auf Infos vom Vorgesetzten/Kollegen		Suchen nach Material	
Warten auf Fehlteile		Suchen nach Arbeitsmitteln	
Unpünktlichkeit		Suchen nach Informationen	
Langsame Prozesse		Suchen nach Ansprechpartnern	
Ueffiziente Besprechungen		Lange Wege (bes. auch Entscheidungswege)	
<b>2. Transport</b>		<b>6. Arbeitsfehler</b>	
Materialfluß in der Produktion		Ausschuß (Teile, Infos, ...)	
Fluß der Vorgänge in der Verwaltung		Falsche Eingaben in die EDV	
Lange Wege		Falsche Bearbeitung von Vorgängen	
Zwischen/Pufferlager (speziell am Arbeitsplatz)		Falsche Bedienung von Maschinen	
Mangelnde Koordination des Materialtransportes		Nacharbeiten	
Platzverschwendung		Doppelarbeiten	
Überflüssige Transporte		<b>7. Führung</b>	
<b>3. Prozeß</b>		Keine Delegation an den MA	
Überflüssige Bearbeitung/Arbeitsgänge		Einzelentscheidungen vor Gruppenentscheidungen	
Komplizierte Abwicklung		Den MA nichts zutrauen	
Überflüssige Unterschriften/Rückfragen		Zu Ich-betonter Führungsstil	
Niedriger Nutzungsgrad		Wenig aktive Informationsarbeit	
Schlechter Informationsfluß		Keine Beurteilungsgespräche	
Überflüssige Kontrollen		<b>8. Qualifikation</b>	
Hohe Rüstzeiten		Vernachlässigte Lehrlingsausbildung	
Fehlende C-Teile-Fertigung		Mangelhafte Weiterbildung (Personalentwicklung)	
Kein Flexizeit-Modell		Keine Einarbeitungspläne	
Falsche oder fehlende Software		Sonstiges	
Fehlende Standards		Sonstiges	