# CHECK ARBEITSPLATZ-CHECK

Walz Solutions

**Station** _____ **Datum** _____ **Bewertet von** _____

**Punkte.** 0 trifft nicht zu · 1 kaum · 2 teilweise · 3 überwiegend · 4 voll erfüllt. Kreuzen Sie je Zeile ein Feld an und zählen Sie die Punkte zusammen.

| | Kriterium | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **ORDNUNG (5S)** | | | | | | |
| 1 | Nur Dinge am Platz, die hier gebraucht werden | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 2 | Jedes Teil hat einen festen, markierten Platz | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 3 | Häufig Benutztes liegt im Greifraum | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 4 | Platz und Maschine sind sauber und geprüft | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 5 | Foto vom Soll-Zustand hängt aus | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| **FLUSS** | | | | | | |
| 6 | Material kommt ohne Suchen an den Platz | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 7 | Weg zur nächsten Station ist kurz | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 8 | Keine Stapel, die auf etwas warten | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| **STEUERUNG** | | | | | | |
| 9 | Auftragsstatus ist für alle sichtbar | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 10 | Nachbestellung läuft über Kanban | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 11 | Einspann-Standard und Freigabe-Checkliste liegen vor | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| **DIGITAL** | | | | | | |
| 12 | Muster kommen per Netzwerk an die Maschine | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |
| 13 | Laufzeit und Rüstzeit werden erfasst | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ | ☐ |

SUMME

**_____ / 52**

Punkte

0 BIS 20

**Start**

Mit 5S an einer Station beginnen

21 BIS 38

**Unterwegs**

Fluss und Steuerung angehen

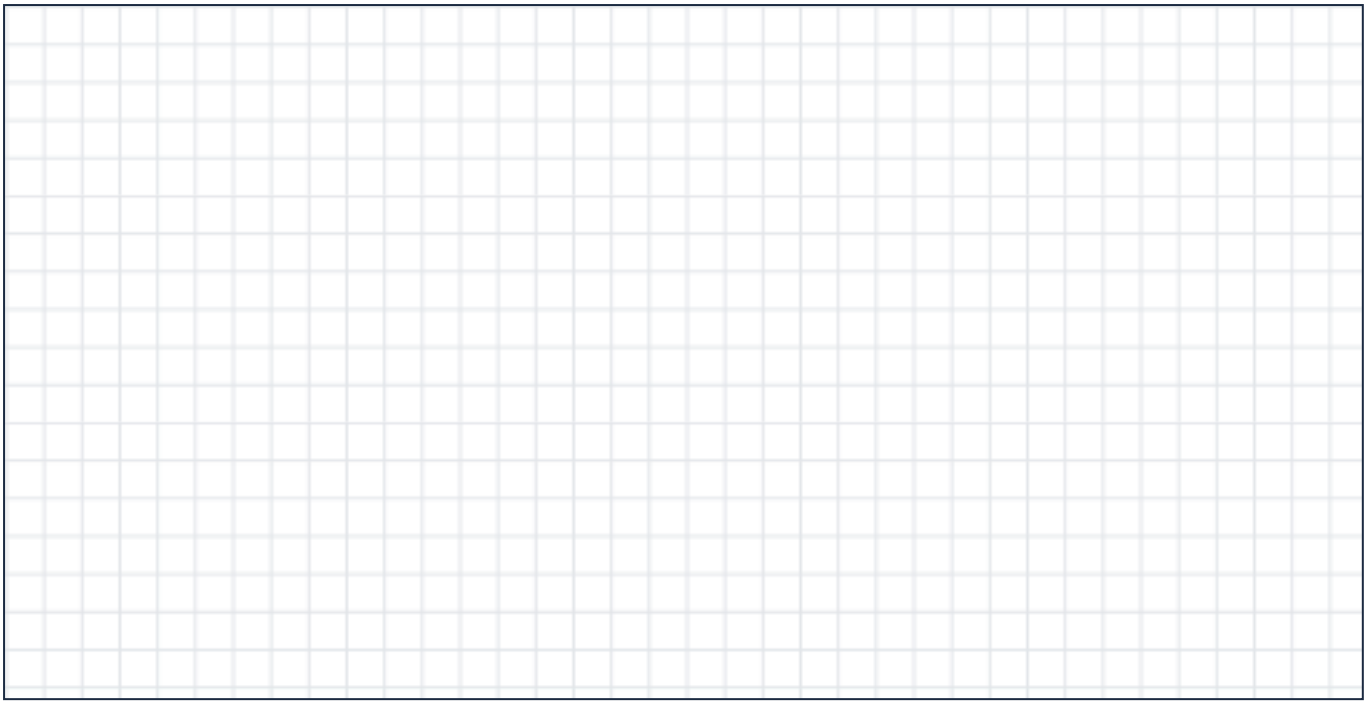
39 BIS 52

**Vorbild**

Standard halten, Kennzahlen verfolgen

## Spaghetti-Aufnahme

Grundriss mit Tischen, Regalen und Maschinen einzeichnen. Dann die Wege eines Auftrags mit Stift nachziehen und jeden Halt nummerieren.



## Messwerte vorher und nachher

| Auftrag | Weg in m oder Schritten | Rüstzeit in min | Durchlaufzeit in Tagen |
|---|---|---|---|
| | | | |
| | | | |
| | | | |

## Maßnahmenplan

| Maßnahme | Wer | Bis wann | Erledigt |
|---|---|---|---|
| | | | ☐ |
| | | | ☐ |
| | | | ☐ |
| | | | ☐ |
| | | | ☐ |
| | | | ☐ |