

LEIDET IHR UNTERNEHMEN UNTER SQDIP LEGASTHENIE?

Von Damon Baker

Legasthenie. Nach Angaben der Mayo-Klinik, Legasthenie "... ist eine Lernstörung, die Schwierigkeiten beim Lesen aufgrund von Problemen beim Identifizieren von Sprachgeräuschen und lernen, wie sie mit Buchstaben und Wörtern (Dekodierung) zusammenhängen" (Mayo Clinic 2018). Können Sie sich vorstellen, in einer Welt zu überleben, in der Sie den von "P-R-O-D-U-C-T-I-I-I-T-Y" erzeugten Sound als "POSITIVITY" oder als "PROFESSIONAL" oder sogar als "POSSIBILITY" entschlüsseln? Schließlich geben Sie in einer Geste der Resignation und vielleicht der Verlegenheit auf, weil Sie wissen, dass Ihr Weg einfach nicht der richtige Weg ist.

So wie ein Legastheniker kämpfen muss, um grundlegende mathematische und Lesefähigkeiten zu meistern, steht die organisatorische SQDIP-Legasthenie vor der Herausforderung der *Dekodierung* und der Anwendung wichtiger täglicher Management-Metriken, die Teil des täglichen Lean Management Systems sind.






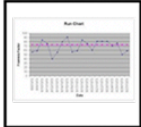
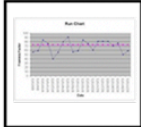
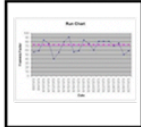
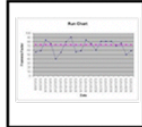
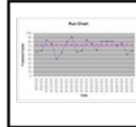
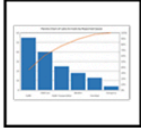
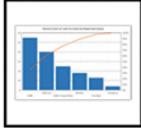
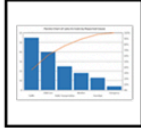
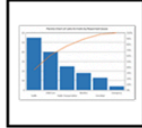
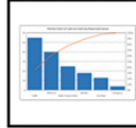










Glücklicherweise verfügt die SQDIP-Legasthenie über mehr Werkzeuge als eine Person, die unter der eigentlichen medizinischen Diagnose leidet. Ausgestattet mit Informationen und Aufwand kann der SQDIP-Legastheniker die Sitzung des Department Daily Management Board navigieren und letztlich meistern. Ein unverzichtbares Akronym, **SQDIP**, bestimmt die aggregierten Effekte von Metriken (oder **Key P**erformance **I**ndicators) abteilungsübergreifend. Dekodiert bedeutet **SQDIP** übersetzt

Safety(Sicherheit), Quality, Delivery (Liefertreue), Inventory (Bestände) und Produktivität.

SQDIP ist wichtig. Eine Organisation, Abteilung, ein Team oder ein Prozess kann mit einer Produktivität von weniger als Null ohne **SQDIP-Metriken** rechnen.

Ich habe bereits über die Notwendigkeit von **SQDIP** geschrieben. Das Bild unten ist entscheidend für sein Verständnis und seine erfolgreiche Implementierung. Es ist eine gute Idee, diese Tabelle in den Speicher zu übertragen. Es lohnt sich die Mühe, und wird dazu beitragen, die Auswirkungen der SQDIP Legasthenie zu verhindern.

Es sollte daran erinnert werden, dass jeder Metrik von **SQDIP** kein gleicher Wert im Rang der Wichtigkeit zugewiesen wird. Da alle Metriken eine

	Department Daily Management Board				Owner:
Metrics (5 sec @ 5 feet)					
How does the metric behave over time?					
What are the main causes over time?					
What action will we take daily?					
A3 Systemic Problem Solving Activity					

2017 Copyright Lean Focus LLC

Gesamtwirkung auf die Produktivität haben, denken Sie an Permutationen und Kombinationen. Eine Permutation ist der genauere Begriff für eine Sperrkombination, bei der die Reihenfolge der Zahlen wichtig ist. Stellen Sie sich vor, Ihre Schlosskombination wäre "65432", und Sie dachten, es sei

"56432" (Berry 2017). Tatsächlich macht eine transponierte Ziffer einen großen Unterschied, ob Sie Ihr Schloss öffnen können.

Wenn Ihre Organisation sich nicht an die Grundordnung von SQDIP hält, sind genau 24 Permutationen des Akronyms sinnvoll, anstatt nur fünf umsetzbare, leicht zu erklärende Metriken zu dekodieren. Ohne **SQDIP** zu verwenden, machen Sie Rätselraten, indem Sie versuchen, eine Sperre nach dem Zufallsprinzip zu öffnen.

Ohne **SQDIP** wettet Ihr Unternehmen nur auf Erfolg. Da jede Metrik ihren eigenen Rang und ihre eigene Reihenfolge hat, ist es wichtig, SQDIP-Legasthenie zu vermeiden. Ein abteilungsführender Abteilungsleiter kann irrtümlicherweise das "Q" (Qualität) vor dem "S" (Sicherheit) betonen, "QSDIP" anstelle von **SQDIP** bilden und versehentlich die Qualität vor der Sicherheit priorisieren.

Natürlich ist ein guter Mnemonic zu beachten: **Safety** zuerst -- immer.

Wie kann man ein Qualitätsprodukt ohne sicheren Arbeitsplatz herstellen? Zu den Fragen, die Sie sich stellen müssen, gehören: Wie sicher sind meine Mitarbeiter, ihre Arbeitsräume und meine Wertschöpfungsprozesse? Jeder Schritt in Ihrem Prozess muss das Engagement Ihres Unternehmens für Sicherheit sowie das Engagement für die allgemeine Verbesserung der Sicherheitsstandards und -praktiken widerspiegeln. **Safety** ist vielleicht unser wichtigstes Gut, aber auch tendenziell heruntergespielt, als selbstverständlich angesehen oder sogar vergessen.

Die Anwendung der richtigen **SQDIP-Order** vereinfacht das, was sonst ein beängstigender, zeitaufwändiger Prozess für alle Beteiligten sein könnte.

Ein dyslexischer Abteilungsleiter kann sogar das "D" (Lieferung) vor das "Q" (Qualität) stellen. Möchten Sie Teile und/oder Fertigwaren liefern, die nicht Ihren Qualitätsstandards oder Spezifikationen entsprechen? Daher muss die Qualität der **D**elivery vorausgehen. Die Geschäftsgeschichte ist mit *vermeidbaren* Qualitätsfehlern gefüllt, enthält aber dennoch wertvolle Lektionen.

Zu den historischen dyslexischen Momenten im Total Quality Management (TQM) gehören der tragische Space Shuttle Challenger "O"-Ring-Ausfall von 1986, die jüngste Ölexplosion und -verschüttung von BP Deepwater Horizon und der legendäre (und Brandstifter) Ford Pinto, der in den 1970er Jahren hergestellt wurde (Miranda 2014).

"Qualität ist nie ein Zufall. Es ist immer das Ergebnis intelligenter Anstrengungen." John Ruskin

Stellen Sie sich schließlich vor, ihr Unternehmen priorisiert **Inventory** vor **Delivery**. Auf diese Weise kann sie weniger Aktien halten, um ihr Working Capital zu reduzieren. Allerdings hat das Unternehmen nun nicht genügend Lagerbestände zur Verfügung, um an seine Kunden zu liefern. Ein häufiger Legastheniefehler, der die Bilanz an Monats- und Quartalsende besser aussehen lässt. Dennoch besteht bei dieser Art von Legasthenie das Risiko, die kurz- und langfristigen Produktbedürfnisse des Kunden nicht zu befriedigen.

Es ist leicht zu erkennen, wie SQDIP Legasthenie die endgültige Metrik gefährdet: Produktivität. Sie können sich "P" als Ergebnis von gutem **Safety**, **Quality**, **Delivery** und **Inventory** vorstellen. Ohne die vorhergehende Reihenfolge werden Sie die Produktivität Ihres Unternehmens nicht verbessern.

Tatsächlich entfernt jede Iteration der SQDIP-Legasthenie, wie das oben erwähnte Combo-Lock, den Prozess einen Schritt weiter von seinem Sinn. Natürlich wird **Die SQDIP** Legasthenie ohne notwendige Gegenmaßnahmen auf unbestimmte Zeit fortgesetzt, zum Nachteil Ihrer Abteilungs- und Organisationsziele. Irgendwann erliegt jede Metrik einem Dominoeffekt, der den Abteilungen zeigt, wie vernetzt sie wirklich sind, was sich negativ auf Ihr Endergebnis auswirkt.

Es ist nun lange vorbei mit der Schnellkorrekturphase.

Sicherlich würde jeder Manager es vorziehen, Umsatz- und Umsatzziele zu erreichen, anstatt seinen persönlichen Lebensunterhalt und seine Gewinnbeteiligungen zu verwetten. Das Entwirren dessen, was schief

gelaufen ist und wie es sich auf eine bestimmte Metrik auswirkt, dauert zusätzliche Zeit. Somit hat jeder ein ureigenes Interesse daran, **SQDIP-Metriken** zu kennen und anzuwenden, was ihn zu einem wichtigen Bestandteil seines täglichen Lean-Management-Systems macht.

Basierend auf dem, was ich aus fast zwei Jahrzehnten täglicher Lean-Management-Systeme gelernt habe, im Gegensatz zu den oben genannten SQDIP-Dysthenie-Horrorgeschichten, hatte ich das Privileg, großen und kleinen Organisationen dabei zu helfen, die Macht zu verstehen, die richtigen Metriken zu priorisieren, die wichtig sind, und einen Kurs für nachhaltige Verbesserungen zu finden. Erliegen Sie nicht der SQDIP-Legasthenie und der Versuchung, kurzfristige Strategien umzusetzen, da sie unbeabsichtigte Folgen haben.

Wenn Ihnen dieser Artikel gefällt, können Sie mehr lesen, indem Sie unsere Lean Focus LLC Unternehmensseite auf LinkedIn unten folgen:

<https://www.linkedin.com/company/lean-focus-llc/>

Bei Lean Focus LLC sind wir ergebnisorientierte Führungskräfte, die unser System nutzen, um Kunden dabei zu unterstützen, Wachstums-, Gewinn- und Working Capital-Chancen zu nutzen.

<https://leanfocus.com/>

© 2018 Alle Rechte vorbehalten. Reproduzieren Sie dieses dokumentatorische Dokument nicht ohne schriftliche Genehmigung von Lean Focus LLC, Damon Baker. (630) 800-8519

DAMON BAKER



Damon Baker
CEO | President

damon.baker@leanfocus.com
 (630) 340-2751
 [linkedin.com/in/damonbaker](https://www.linkedin.com/in/damonbaker)
 www.leanfocus.com

BACKGROUND

Damon is the President & CEO of Lean Focus. For over 20 years, he has been implementing lean in consulting, operations, continuous improvement, and GM & VP-level leadership roles for such companies as Danaher, HNI, Eaton, Argo Consulting, Experian, and Winegard.

Trained by disciples of the Toyota Production System, he worked in a Shingo Prize winning facility and is a Shingo Prize Examiner. Over his career he has demonstrated hands-on leadership and facilitation of 500+ kaizen events for 42 major corporations in 16 different countries. Damon led the North American Danaher Business System Office. While at Danaher, one of his mentored operating companies was nominated Most Improved Plant, and one of his factories won Best Plant Worldwide 2 years in a row. Damon holds an MBA from St. Ambrose University and a Bachelors of Arts in Management and Marketing from Iowa Wesleyan University.

INDUSTRY EXPERIENCE

Aerospace and Defense, Automotive, Electronics, Capital Equipment, Chemicals, Protective Packaging, Residential Construction Materials, Water Quality, Dental, Test & Measurement, Sheet Metal Fabrication, Life Sciences, Medical Devices, Discrete Assembly, Oil and Gas.

LEAN EXPERIENCE

Building/Installing Problem Solving & Kaizen Cultures, Operational Due Diligence, Acquisition Integration, Strategic Planning & Policy Deployment, Sales Force Efficiency & Effectiveness Tools, Pricing Margin Analysis, Transactional Kaizen, EBITDA focused operational improvements, Cellular Manufacturing, 6S & Visual Management, Standardized Work, Mistake Proofing (Poka Yoke), Visual Controls, Setup Reduction (SMED), Total Productive Maintenance (TPM), Daily Management Processes, Leader Standard Work, Working Capital reduction via Kanban & Pull Based Inventory tools, DSO Reduction, and Accounts Payable processes, Value Analysis & Engineering, 3P, Accelerated Product Development Tools.

Verweise

- Berry, B. (14. Juni 2017). Kombinationen vs. Permutationen. *Math Memoirs*. Abgerufen von: <https://medium.com/i-math/combinations-permutations-fa7ac680f0ac>
- Mayo-Klinik. (2018). Dyslexie. Abgerufen aus <https://www.mayoclinic.org/diseases-Bedingungen/Legasthenie/Symptome-Ursachen/syc-20353552>
- Miranda, S. (08. Aug. 2014). 5 Qualitätsfehler, die die Welt erschütterten. *PEX*. Abgerufen von: <https://www.processexcellencenetwork.com/lean-six-sigma-business-Performance/Articles/5-qualität-failures-that-shook-the-world>