Die versteckte Fabrik: Der Rolled Throughput Yield zeigt Potenziale

17. Okt. 2022 | Matthias Storch | 3 Min | www.q-learning.de/magazin

Wird die Qualität eines Prozesses ausschließlich in der Endkontrolle gemessen, kann das Ergebnis trügen! Denn ggf. wurden interne Verluste nicht berücksichtigt. Der Rolled Throughput Yield deckt diese „versteckte Fabrik“ auf. Das Potenzial liegt häufig im zweistelligen Prozentbereich.



Die versteckte Fabrik

Matthias Storch
Geschäftsführer Q-LEARNING

Link zum Video: **https://www.q-learning.de/magazin/die-versteckte-fabrik**

Die **versteckte Fabrik** beinhaltet **alle Verschwendungen**, welche durch die gängigen Kennzahlen **nicht erfasst** werden bzw. eingepreist wurden. Als Beispiel soll die klassische **Endkontrolle** dienen, welche zwar die **Erfolgsrate** eines Prozesses darstellt, aber wie viele **Schleifen** in den vorgelagerten Prozessschritten erfolgt sind - das ist nicht bekannt! Dieser unbekannte Teil gehört zur **versteckten Fabrik.**

Weitere Elemente sind: **Mikrostörungen** oder Handlungen in Prozessen mit **hohem Fehlerrisiko** und daraus resultierenden Zeitaufwänden - aber auch zusätzliche Aufwände durch **Chargen-Schwankungen** während der Produktion.

Erfasst werden kann die versteckte Fabrik durch **Ermittlung des RTY**, dem **Rolled Throughput Yield**. Es werden die **Erträge der einzelnen Schritte** erfasst. Allerdings wird als Eingangsgröße für den zweiten Schritt lediglich der **Ertrag** des ersten Schrittes genutzt – und so weiter. Daraus ergibt sich dann der **Gesamtertrag** basierend auf den Teilen, die in allen Prozessschritten **beim ersten Mal fehlerfrei** erzeugt wurden.

Dieser Wert ist gewöhnlich **viel geringer** als die am Prozessende ermittelten Werte nach dem traditionellen Prinzip der Fehlererfassung in der Endkontrolle.

Warum ist das so? Wird lediglich in der **Endkontrolle** die Fehlerrate erfasst, wird der vorgelagerte Prozess als Gesamtheit betrachtet. Die in den einzelnen Prozessschritten vorkommenden Unzulänglichkeiten werden nicht erkannt. Nur durch **Detaillierung des Gesamtertrags** - durch Ermittlung der **Erträge der einzelnen Schritte** und Nutzung der **fehlerfreien Durchläufe** eines Schrittes als Eingangsgröße des darauffolgendes Schritts - kann die **versteckte Fabrik sichtbar** gemacht werden.

Lohnt es sich? Unternehmen weisen **Verbesserungspotenzial**, welches durch die versteckte Fabrik möglich ist, im **zweistelligen Prozentbereich** - bezogen auf die Prozesskosten - aus.
Sie nutzen dann Methoden der Prozessoptimierung wie **LEAN MANAGEMENT** oder **SIX SIGMA**.
Insbesondere SIX SIGMA bietet den methodischen Ansatz der Analyse auf Faktoren- und damit auf Prozessschritt-Ebene und ist sehr gut geeignet, die **versteckte Fabrik deutlich zu reduzieren**.

Merke

- Kaskadierte Betrachtung ausschließlich der Erträge (!) der Prozessschritte
- Gesamtertrag nur auf Basis der nacharbeitsfreien Teile („beim ersten Mal richtig“)
- Kennzahl zur Erfassung: RTY | Rolled Throughput Yield
- Sichtbarmachung von Einsparpotenzialen

▶ Zum Artikel im Q-LEARNING Magazin:
https://www.q-learning.de/magazin/die-versteckte-fabrik



Matthias Storch
Geschäftsführer Q-LEARNING

Nach langjähriger leitender Tätigkeit in internationalen Konzernen ist Matthias Storch seit 2003 als Gründer und Geschäftsführer von Q-LEARNING tätig. Er hat sich auf die Wissensvermittlung und Anwendung von Methoden des Innovations- und Qualitätsmanagements spezialisiert. Als Autor vielfach ausgezeichneter Lehrgänge, Hochschuldozent, Speaker und international geschätzter Coach begleitet er weltweit die Unternehmensentwicklung von DAX-Konzernen und Mittelständlern.

© Q-LEARNING | QLMB-4529