

Termer og begrepp med forklaring på svenska

Engelska	Japanska	Svenska
Activity Based Costing (ABC)		Ett system för att beräkna produktkostnader som tilldelar produkten kostnader baserat på hur mycket av olika slags resurser som förbrukas i samband med utveckling, tillverkning och distribution. (Systemet står i kontrast till ekonomisystem som baseras på standardkostnader)
Agile Production		Vig och rörlig produktion. Ett begrepp som ibland används i syfte att försöka ge "Lean Production" en vidare innebörd. Utöver ett "QLEH-koncept" kan t ex IT, andra teknologier, lagarbete, produktutveckling, kundomhändertagande och miljöhänsyn tillkomma i detta koncept. (Det är inte ovanligt i Lean-koncept)
Andon - Signboards	Andon	En signaltavla med ljus og ljudsignaler som i realtid visar aktuellt status för maskiner, utrustningar og arbeidslag. Kan ange inom vilken tid som korrigerande åtgärder måste vidtas innan processen måste stanna.
Assembly Line Stop Cord		Stopp av montering. En lina eller knapp längs monteringsprocessen som gör det möjligt att manuellt stoppa montering vid fel eller överbelastning. Sänder signaler till signaltavlan (andon) för att få omedelbar hjälp. En manuell form av jidoka.
Assistant Manager	Ko-cho	Biträdande fabrikschef
Automatic Detection of Defects and Automatic shutdown. Autonomation "Automation with a human touch".	Jidoka	Överföring av människans intelligens till maskiner så att dessa kan upptäcka fel og omedelbart stoppa tillverkning og kalla på hjälp. Frigör människor från maskiner så att de kan sköta flera uppgifter utan risk för tillverkning av partier med kvalitetsbrister. Systemet rättar inte fel. Syftet är att medarbetarna skall få impulser till förbättringar av processen
Balanced Score Card		En metod för att balansera traditionell og vanligvis tillbakablickande ekonomistyrning med icke ekonomiska mätetal som även ger framförhållning. Mätvärden som inkluderas jämte de ekonomiska kan t ex vara processeffektivitet, mänskliga resurser, intellektuellt kapital og innovationsförmåga
Batch-and-queue		Producera för mellanlager. En möjlighet vid massproduktion att tillverka partier av artiklar som får vänta i kö före förädling i tillverkningssystemets nästa process. (I kontrast till en-stycks-flöden)
Batch/backlog		Olika metoder för att hantera produktion i situationer där det

management		inte är möjligt att direkt balansera processen efter faktiska kundbehov utan att använda sig av någon form av mellanlager eller eftersläpning. Med dessa metoder är det även möjligt att på ett bra sätt hantera flödet i t ex administrativ verksamhet eller i andra branscher än tillverkningsindustri
Batch Sizing		
Big Picture Mapping		En speciell visuell enkel metod för att skapa en helhetsbild över värdeflöden i ett Lean Enterprise. Började praktiseras av Toyota men används nu vid strategisk planering i många företag, Se även Value Stream Mapping.
Black Box Engineering	Shoninzu	Ett välutvecklat system med bestämda principer för produktutveckling i samverkan mellan kund och leverantör. Har sitt ursprung i Japan hos fordonstillverkare och leverantörer i första ledet.
Blue Sky Vision		En enkel metod att i teckningar visualisera önskvärda framtida tillstånd med utgångspunkt från företagets viktiga framgångsfaktorer
Breakthrough events "Instant Revolution"	Kaikaku	Radikala förbättringar av tillverkningsflöden i en strävan att eliminera slöseri. Maskiner kan flyttas om så att material kan bearbetas i en-stycks-flöden och på mindre ytor.
Brownfield plants		En befintlig anläggning för produktutveckling eller tillverkning som anlitar massproduktionens logik och principer. (Nya anläggningar uppbyggda enligt principer för Lean Production kallas Greenfield)
Building in Quality	Tsukurikomi	Bygga in kvalitet och "göra saker rätt från början" är grundprinciper i Lean Production. Här ingår att reducera variationer i viktiga produkttegenskaper och statistisk processkontroll
Bundled Target Costing		En leverantör övertar huvudansvar för target cost för alla artiklar som ingår i en produkt även om de själva bara tillverkar någon av ingående komponenter
Business Process Mapping		Kartläggning av administrativa processer. Förekommer i många varianter och motsvarar den kartläggning av värdeflöden (Value Stream Mapping) som används vid förbättring av tillverkningsprocesser
Call Board Call Market Place		Signaltavla och uppställningsplats för större artiklar som hämtas på direkt signal i stället för med kanban.
Card Market Place Supermarket	Heijunka	Ett mellanlager för artiklar som är konstruerat så att det kan användas för att styra tillverkningen i tid och volym för processer uppströms. Syftet är att balansera tillverkningen

för att få ett jämnt flyt.

Cardinal rule of Target Costing	Kardinalregel för Målkostnadsprinciper: Fastställd målkostnad får aldrig överskridas.
Catch-ball	Brännboll/baseball. En metodik vid förankring av ledningens viljeinriktning (policy deployment) i vilken ledare presenterar "vad" och medarbetare "hur" nya initiativ skall tas. Ledarna får inte springa innan de har svaren på "hur" uppgifterna kan lösas.
Cause and effect analysis	Orsak-verkan-analys. Metod för att finna grundorsaker till problem. Kallas "fiskbensdiagram"
Cell design Cellular Manufacturing	Tillverkning i produktionsceller. Uppställning av maskiner i en sammanhängande sekvens vanligtvis i U-form. Medger flöden med enstyckstillverkning och med varierande bemanning och resursanvändning anpassad till verklig efterfrågan. (Motsatsen heter på engelska Process Villages)
Changeover Reduction (SMED)	Reducering av ställtider. En av grunderna för att lyckas med Lean Production. Tiden mäts från sista godkända i föregående parti till första godkända i nästa parti. Interna aktiviteter i processen minskas medan externa ökar och utförs parallellt i tiden
Clustered Control	Samverkan och styrning av ett helt kluster av leverantörer vilka medverkar till utveckling och tillverkning av specifika system och moduler. Särskilt japanska företag har utvecklat samarbets-former för nätverkets företag som om de tillhörde samma organisation med gemensamma spelregler
Common Suppliers Commodity Suppliers	Leverantörer som säljer standardartiklar eller handelsvaror med väl etablerade marknadspriser
Concurrent Cost Management	När kundföretaget lämnat ut stor del av utveckling och tillverkning till leverantör kan företagen arbeta med gemensamma system för kostnadsuppföljning
Consensus Gaining	Nemawashi "Förbereda ett träd för plantering" Formella och informella metoder för att uppnå konsensus (samstämmighet) före genomförande av planer för förändringar. (Se policy deployment)
Continuous improvements	Kaizen Ständiga förändringar till det bättre i många små steg och i alla aspekter av mänskligt liv. Engagerar alla oberoende av position. Syftet är att skapa högre värden med mindre slöseri.
Core firm	Nätverkets centrala företag. Vanligtvis OEM-företaget som

har makt over hela det värdeskapande flödet från kundnära aktiviteter uppströms till råvarukällor. (Eller VBO = Vehicle Brand Owner)

Core Process

Huvudprocess. Organisationens centrala nyckel processer som producerar de varor och tjänster som är avsedda för externa kunder.

Key Business Process

Cost of Non Quality

Kvalitetsbristkostnader. Det är ett mått i procent av de produkter och processer som inte motsvarar kvalitetskraven. Total årlig kostnad för kassationer och omarbetningar divideras med de totala tillverkningskostnaderna. Vanligtvis räknas bara brister med som upptäcks inom företaget.

Cost Reduction
(Improvement) System
(CRS)

System för kostnadsreducering. Innehåller många olika metoder för att systematisk sänka kostnader i produktutveckling och tillverkning

Critical Success Factors

Kritiska framgångsfaktorer. De särskilt viktiga externa och interna faktorer som organisationen måste sätta i fokus för att nå framgång. T ex marknadsandelar och medarbetarnas kompetens.

Cross Functional
Management

Tvärfunktionell samverkan. Arbetsformer som har till syfte ett uppmuntra och understödja kommunikation och samverkan mellan olika enheter såväl inom företaget som med samverkande företag

Cross functional teams

Arbetslag för ordinarie produktionsuppgifter eller för förbättringsarbete med medlemmar som representerar olika berörda funktioner

Current State Map

Karta över nuvarande tillstånd. Det är resultatet av den första etappen vid kartläggning och förbättring av produkters värdeflöden. (Value Stream Mapping)

Customer Delivery
Achievement

Leveransprecision. Ett mått på hur väl en leverantör motsvarar kundens krav på leveransprecision mätt på årsbasis och i procent av totalt antal leveranser

Customer Returns

Kundreklamationer. Ett mått på produktens beskaffenhet efter leverans. Antalet komponenter mäts som har reklamerats under året. Det är ett mått på hur kunden uppfattat företagets produktkvalitet. Måttenheten antal delar med fel per miljon - PPM

Customer Relation-ship
Management

Ett systematiskt upplagt program i syfte att uppnå överlägsna former för samverkan med kunder

Customer-Supplier

Kund-leverantör-avtal. Ett strukturerat sätt att klarlägga och

Agreement (CSA)		komma överens om ömsesidiga behov. Avtalet kan klarlägga: 1) externa/interna kunders behov, 2) vad leverantören kan leverera, 3) vad som kan göras för att förbättra leveransen av det som kunden behöver
Customisation		Kundordertillverkning. Ledtiden i produktion och andra ledtider inkluderas i leddid för leverans.
Cycle Time Reduction		Reducering av cykeltid. Den tid det tar att fullborda bearbetningen i en process. När processens cykeltid kan minskas till produktens takttid är det möjligt att åstadkomma en-stycks-flöden
Data Display		Informationstavlor som processlag använder för att tydligt visa sitt aktuella läge. De olika nyckeltalen sammantagna tar ett helhetsgrepp på verksamheten
Demand Amplification Mapping		Kartläggning av efterfrågesvängningar. En metod för att kartlägga de störningar som förorsakas längs hela värdeflödet vid beställningar av partier för tidigt eller för sent och som inte motsvarar exakta kundbehov.
Demand Smoothing	Heijunka	Utjämning av beställningar. En grundläggande för-utsättning för Lean Production. Principen har starka samband med utjämnad belastning i processen (Load Leveling) och linebalansering (Line Balancing)
Design For Manufacture and Assembly DFMA		En metodik för att hantera samvariationer mellan material, tillverkningsteknik, monteringsmetoder, ekonomi och produktens funktionsförmåga
Economies of Scale		Skalekonomi. Minskning av kostnad per tillverkad enhet genom att tillverka samma produkt i stora volymer.
Economies of Scope		Mångfaldsekonomi. Minskning av kostnad per tillverkad enhet genom att i en gemensam process kunna utveckla eller tillverka så många olika varianter av produkter som möjligt
Electronic commerce E-business		Möjligheten att med hjälp av datoriserade system och internet kunna göra affärer och kommunicera om verksamheternas aktiviteter inom och mellan företag
Employee Involvement		Medarbetarnas engagemang. Som mått används antalet förbättringsförslag per medarbetare som genomförts eller behandlats under året samt den procentuella andelen medarbetare som deltar i förbättringsarbete uttryckt i procent av totalt anställda
Failsafe	Poka-Yoke	Felsäkring. Metodik i form av automatiska kontroller och

Mistake Profing		varningssignaler som forhindrar misstag som kan leda till defekter hos kund
Failure Modes and Effects Analyses (FMEA)		Feleffektanalys - FMEA. Metodik for att identifera och berakna konsekvenser av patagliga riskmoment som kan fororsaka att fel oppstar i processerna
Family member		Foretag som ingar i en ekonomisk gemenskap (I Japan t ex i ett keiretsu) eller som har stora agarandelar i varandra, t ex genom korsvist agande
Fat Product Design		Overflodig produktutvevling. Ett problem for foretag pa alle kontinenter. Fororsakas t ex av overreaksjoner vid hogkonjunktur, pa langsiktiga miljokrav og teknologiske utvevlingssmuligheter.
FIFU		FIFO. Forst in - forst ut. En princip som sakerstaller ordningsfoljden, reglerer kvantitet og underletter kvalitetsuppfoljning vid en-stycks-tillverkning.
First Tier Supplier		Forste ledets leverantor. Foretag med direkte kontakter med fordonstillverkere i samband med utvevling og tillverkning av system og moduler
Five S or CANDO	Seiso	Fem regler for att fa en valorganiserad arbeidsplats.
- Shine - Cleanup	Seiri	Allas medarbeteres oppgifter varje dag:
- Sort - Arranging	Seiton	1. Stada systematisk. Genomfor regelbundne stadprogram. (renlighet)
- Set in order- Neatness	Seiketsu	2. Sortere nodvendige verktug, material, etc. Skilj pa nodvendigt og inte nodvendigt. (arrangere)
- Standardise - Discipline	Shitsuke	3. Strukturere allt som er nodvendigt sa att dette gar latt att fa tag pa. Ta bort resten. (ordning)
- Sustain - Ongoing Improvements		4. Standardiser arbeidsdaglige rutiner sa att allt kan holdes i gott trim (pydlighet)
		5. Skape en vane att opprettholde hog standard, som dessutom regelbundet kan forbedres (disciplin)
Five Why ´s	Hadome	Frage varfor fem ganger. En metode som tillater alle att frage varfor fem ganger for att finne grundorsaker og motatgader till problem som har oppstatt
Ask Why Five Times		
Flexible task assign-ment for volume changes and produc-tivity improvement	Shojinka	Flexibla arbeidsoppgifter. En princip for att inom en produksjonsprosess trots volymforandringar kunne opprettholde produktiviteten genom att utoka antalet maskiner som medarbeterne hanterer eller att anvende tid

för underhåll och förbättringar.

Flexible workteams		Flexibla arbetslag. Arbetslag vars medlemsantal kan varierar efter verkligt dagsbehov. Lagets medlemmar är tränade att utföra uppgifter såväl uppströms- som nedströms sina uppgifter i "hemmalaget"
Flow		Flöde i processen. Ett progressivt utförande av värdehöjande aktiviteter eftersträvas längs hela flödet från produktkoncept till produktionsstart, från order till leverans, från råvaror till produkter hos kund utan stopp, kassationer eller reparationer längs vägen
Flow Kaizen		Lagarbete med förbättringar i värdeflödet
Four Fields Mapping (FFM)		Fyrfältskartläggning. Det är ett system för projektledning som kommer till användning vid tvärfunktionell samverkan. Metoden hänger ihop med QFD, Samtidig Teknisk Utveckling och Target Costing. Utan FFM är det inte möjligt att åstadkomma en produktutveckling som bara förbrukar två/tredjedelar av såväl tiden som mänskliga resurser
		<ul style="list-style-type: none">• Team members• Project phases• Phases broken down to tasks• Standards for tasks
Foolproof Prevention of Defects	Poka-Yoke	En metod för att konstruera produkter och processer så att det blir fysiskt omöjligt att tillverka med fel.
Functional Analysis		Funktionsanalys. En process för att göra kostnadsberäkningar med hjälp av funktions- och kostnadsmatriser i syfte att beräkna Målkostnad för en komponent vars produktutveckling och tillverkning har lagts ut på en leverantör
Functionally Automomous and Complete Process of Assembly (FACPA)		Ett nytt Toyota-koncept för slutmontering av produkter som har utvecklats vid allt fler monterings-fabriker under 1990-talet. Innehåller många nya väl integrerade metoder men alltjämt baserade på de ursprungliga koncepten och principerna i TPS.
Future State Mappe		Karta över framtida tillstånd. Slutprodukten i varje varv av kartläggning av värdeflöden. Den används som guide för att identifiera förbättringsmöjligheter vid design av effektivare värdeflöden.

Go to Gemba	Gemba Genchi Genbutsu	Gå till platsen där virksomheten bedrivs. En ledningsprinsipp som innebær at alltid først søka opp platsen där problem har identifiserats og at så langt möjligt undvika problemløsning på annan plats.
Go See Production		Gå-og-titta-efter-produksjon. Anpassning av tillverkning og volymer till vad man upptäckt faktiskt finns i lager. (Exempel på Mass Thinking)
Greenfield plant		En nykonstruert anleggning for produktutvekkling eller tillverkning där lean prinsipper og metoder praktiseras från början. (Motsatsen till Brownfield)
Group Leader	Kumi-cho Shoku-cho	Gruppledare. Leder vanligvis en gruppe av cirka 3 till 5 lag
Group Technology (G.T.)		Tillverkning i produksjonsceller. Alla maskiner, utrustninger og prosesser for at tillverka en produktfamilje samlas på en produksjonsyta i syfte at göra en-stycks-tillverkning möglich. Leder ofta till drastiske reduksjoner av ledtider og mellomager
Heavy Weight Product Manager	Shusa	Tungviktig produktleder i Toyotas organisasjon. Egentligen en tittel for leder på hög nivå i Toyotas organisasjon over katcho og honcho. Motsvarigheten hos Honda heter Large Projekt Leader, LPL
Improvement cycle Plan - Do - Check - Act (PDCA)		Förbättringshjul. Planera - Genomföra - Utvärdera - Förbättra (eller Standardisera). Den grunnleggende PDCA-modellen varieres for ulike ändamål
In-line Mechanical Assembly Automation		Ett nytt Toyota-konsept ved slutmontering. Automatiserte prosesser som tidligere innebar sidofloden har nu flyttes in i hovedfloden av verdskapende prosesser
Insourcing		Kundforetaget väljer at själva utvekkle og tillverka moduler og komponenter som köpts hos leverantör
Intelligent automation Autonomation	Jidoka	En grunnprinsipp i Lean Production. Det går ut på at frigöra människor från maskiner så at du kan utföra oppgifter parallellt med maskiner som klarer sig på egen hand tack vare at de tillføres "intelligens"
Inter-organizational Cost Management System		Ett program for kostnadsenkninger som initierats av netverkets sentrale foretag og som är gemensamt for foretag som medverkar längs hela värdefloden
Inventory Stock Turn		Lageromsättning. Det är ett mått på hur ofta lager av

råmaterial, produkter i arbeid og ferdige produkter omsættes i relation til produktets forsalingsverdi. Nivå på mellomlager er en nøkkelindikator på graden av "leaness" i tillverkningsprosesser

Just-In-Schedule

Det innebærer at produkter tillverkes og leveres i enlighet med en i forvåg opprättad

Just-In-Time Production

Jasuto-in-taimu

Ett system for att producera og leverera rätt produkt, i rätt tid og i rätt volym. Just-In-Time närmar sig Just-On-Time när prosesser oppströms utförs sekunder eller minutter före följande prosess. Det gör enstycksflöden möjliga. Ett dragande system, flöden, standardiserat arbeid og takttid är J-I-T-systemets nøkelfaktorer

Kaizen

Ständiga förändringar till det bättre. Oftast i lagarbete

Kaizen Costing

Metoder for att reducera kostnader genom ständiga förbättringar mot en förutbestämmd Målkostnad (Target Cost) vid tillverkning av befintliga produkter

Kanban

Kanban

Singel Card Kanban

Product Kanban

Multiple Kanban

Priority Kanban

Emergency Kanban

Generic Kanban

Dual Card Kanban

Ett dragande system (pull) for att styra produktion og lagerhållning i vilket arbeidsorder og leveranser av artiklar utlöses av behov i tillverkningsprosesser nedströms. Kanban är ett kort eller andra former av signaler som sätts på lådor og utrustninger. Kanban system förekommer numera i många varianter utvecklade for olika ändamål og situationer. Observera att kanban-system inte behöver ha en viss nivå på mellomlager for att fungera. Dess syfte är att reducera mellomlager men så länge det är i funksjon går det inte att oppnå noll artiklar i lager.

Kanban Post

En plats där kanban kort samlas opp före förflytning

Keiretsu

En japansk økonomisk förening eller federation av fristående företag som har ägarandelar hos varandra. Medför stark företagssamverkan inom gruppen. Som regel finns ett finansinstitut i centrum. Toyota har ett vertikalt Keiretsu med företag ner till leverantörer av råvaror medan andra keiretsu är horisontella med företag från olika branscher som i ett handelshus

Kano Model

Kano modellen. Det är en modell og ett kraftfullt hjälpmedel vid utvikling og förbättring av produkter. Den beskriver samvariationen mellom produktets minimikrav (Basics), prestasjonsförmåga (Performance - more is better) og

överträffade förväntningar (Delighters)

Labor Union	Roso	Facklig organisation
Lead time		Ledtid. Den totala tid som en kund måste vänta på att få den produkt som beställts. När det schemalagda tillverkningsystemet körs vid eller under kapacitets-taket är ledtid och genomloppstid de samma. När efterfrågan överträffar kapaciteten uppstår väntan före start av processerna och ledtiden längre än genomloppstiden
Lead Time Mapping		Kartläggning av ledtider. Användning av Gantt diagram och Paretoanalyser för att klarlägga var processtid förbrukas och förloras inom olika verksamhetsområden
Lean		Ett kundfokuserat angreppssätt att producera det som kunden verkligen vill ha och att göra det i processer som förbrukar så lite resurser som möjligt.
Lean Enterprise		Alla företag som medverkar i hela processen att förädla allt från råvaror till produkter i kundens tjänst med hjälp av principer, system och metoder för lean produktion.
Lean-On-Balance		En trolig vidareutveckling av konceptet Lean Production. Bl. a har Toyota under 1990-talet börjat eftersträva en balans mellan kundtillfredsställelse och medarbetarnas tillfredsställelse, mellan Lean Production och Fat Product Development, mellan företagets internationella och lokala konkurrens samt mellan samarbete och konflikt.
Lean Production	Genryo keiei	Resurssnål produktion. Nästa steg i den industriella utvecklingen efter Craft Production och Mass Production. Lean Production baseras på principen att mer kan produceras med mindre; mindre mänskliga ansträngningar, mindre maskiner och utrustningar, mindre tid, mindre ytor, mindre slöseri för att komma allt närmare möjligheten att förse kunder med exakt vad de vill ha.
Lean Management Accounting		Ekonomisystem för Lean Enterprise. Ekonomisystem som på minst fyra principiellt viktiga områden skiljer sig från traditionella ekonomisystem som utvecklats enligt massproduktionens logik och principer
Lean Measurements		En uppsättning mätetal var syfte t ex är att klarlägga: att verksamheten utvecklas mot uppsatta mål, förhindrar att problem och fel uppstår, ger möjligheter att leda med fakta i stället för åsikter, sätter standarder för prestationsförmåga samt uppmärksammar uppnådda framgångar.

Lean Product Design		Resurssnål, enkel och snabb produktutveckling. Förenkling av metoder för utveckling, minskat antal varianter, standardisering av komponenter, design av värdeflöden i utvecklingsarbete samt anlåtande av färre och mindre komplicerade datorsystem mm.
Lean Supply Network		En konstellation eller nätverk av företag vars samverkan kännetecknas av att de praktiserar principer för Lean Production vid utveckling och tillverkning av varor och tjänster
Lean Thinking		Tänka resurssnål. Processer genom vilka individer kommer till insikt om behovet att skapa och utveckla ett Lean Enterprise.
Level Scheduling	Heijunka	Ett system för att utjämna produktionsvolym och produktmix. Att schemalägga eller planera verksamhet så att allt mindre partier eller satser kan produceras allt oftare. En strävan att kunna utjämna tillverkning under en dag utan att behöva ta hänsyn till ordningsföljden i kundernas dagliga order.
- demand smoothing - load levelling - line balancing		
Levels of customer need	Kano Model	Noriaki Kanos model som visar tre nivåer av kundbehov. 1. Grundbehov, 2. Prestationsbehov, 3 Överträffade förväntningar
Linked Kaizen Costing		En metodik för att få olika tillverkningssteg eller processer att samvariera för att få kostnadsänkningar som motsvarar krav i satt Målkostnad (Target Cost)
Load leveling		En metod för att fånga upp buntar av kanban kort för att jämna ut produktionsmix och volymer över tid.
Load-load	Chaku Chaku	En metod för att åstadkomma enstycksflöden där operatören tar en produkt just tillverkad och sätter in den i nästa process och tar den där just tillverkade till påföljande process till slutförd förädling
Low-Cost Automation with Just Enough Functions		Lågst kostnads automation. Vid Lean Production eftersträvas enklast möjliga och billigaste former av automatisering. Återbetalningstid på mindre än 2 år.
Management by Policy (MbP)	Hoshin Tenkai	Det sätt på vilket ledare och lag genomför och förverkligar organisationens överenskomna vilje-inriktning i löpande arbete och förbättringsprojekt. Mer avancerad form av ledarskap än Management by Rules (MbR) och Management by Objectives (MbO)
Manufacturing Change-Over Time		Omställningstid i tillverkning. Mäter tillverkningsprocessernas förmåga att flexibelt anpassa sig till variationer

i kundbehov och att hålla mellanlager små

Manufacturing Resource
Planning MRP II

Systemet för produktionsplanering MRP II är ett vidareutvecklat MRP som innehåller verktyg för kapacitetsberäkningar, kontakt med ekonomisystemet och simuleringsverktyg för planering av alternativa produktionsflöden

Mass Customisation
(Lean Production)

Alternativt begrepp till Lean Production. Massproduktion med enstycksflöden. Syftet är att kunna tillverka "skraddarsydd" varor och tjänster i stora volymer till låga kostnader med höga eller obegränsade variationsmöjligheter

Materials Requirements
Planning MRP

MRP är ett datoriserat system för att fastställa kvantiteter och leveranstider för material till tillverkningsprocesserna. MRP består av en masterplan, materiallista för varje produkt, information om lagersaldon.

Maximum allowable price

Det högsta pris en kund är beredd att betala oberoende av produktens kvalitet och egenskaper

Mixed Model Production

Heijunka
Konryu
seisan

Mixad produktion. Ett sätt att varva olika produkt-varianter i tillverkning för att förbättra flytet och uppnå en-stycksflöden. Möjligheterna förbättras när produktionsceller har byggts upp

Milk run

En transportslinga för material från olika företag på olika platser

Minutes Per Million MPM

Minuter Per Miljon, MPM. Ett mått som anger antalet minuter av värdehöjande aktiviteter i förhållande till den totalt tillgängliga tiden.

Mistake-proofing

Poka-Yoke

"Idiot-säkring". Metoder som gör tillverkning med fel omöjlig tack vare olika tekniska lösningar

Monument

Varje konstruktion, produktionsplan eller utrustning för tillverkning som har sådan överkapacitet att onödiga köer inte kan undvikas vid full produktion

Multiprocess handling

Takotei-
mochi

Lagmedlemmar tränas i att hantera och underhålla olika typer av maskiner och utrustningar inom en produktionscell eller maskinlinje

Network Protokoll

Ett särskilt avtal med de spelregler som gäller när företag samverkar i ett nätverk. Syftet är att så långt möjligt förhindra negativa effekter och konflikter när verksamheter förändras i syfte att korta ledtider, minska felfrekvenser och att sänka kostnader

Observation-based Safety	Jishuken	"Friska ögon". Ett viktigt koncept för att tidigt upptäcka hälsorisker.
OEM eller Vehicle Manufacturerer		OEM har blivit ett inarbetat begrepp för att ange en fordonstillverkare. Detta amerikanska begrepp hade ursprungligen en helt annan innebörd. Med anledningen av de stora fusioner och omstruktureringar som sker har begreppet Vehicle Brand Owner (VBO) varumärkesägare börjat vinna terräng
One-at-the-time production	Ikko-nagashi	Enstyckstillverkning. Artiklar förflyttas en efter en genom tillverkningsprocessens maskiner och utrustningar. Kan användas även utan automatiska transferutrustningar mellan maskiner
One-touch setup		Ett uttryck för att omställning av utrustning för att tillverka en ny produktvariant tar mindre än en minut.
On-the-spot inspection		I alla medarbetares uppgift ingår att kontrollera och förbättra sin arbetsprocess. "Processer nedströms är dina kunder"
Open-book management		Öppen redovisning av relevant ekonomisk information från verksamhetens olika delar för alla berörda medarbetare, leverantörer och distributörer upp och ner längs hela värdeflödet
Operation		Aktivitet (operation). En eller flera aktiviteter som utförs på en produkt av en enda maskin. (I kontrast till olika aktiviteter för bearbetning i processer)
Overall Equipment Effectiveness (OEE)		Effektivitet i processutrustningar. OEE är ett måttvärde för genomsnittlig totaleffektivitet som är relaterad till processernas förmåga att klara tillverkning med hög produktivitet och kvalitet. Beräknas i procent av teoretisk tillgänglighet multiplicerat med verklig prestationsförmåga
Overburden Excessive workload	Muri	Överbelastningar. Något som måste undvikas för att hindra skador på såväl människor som utrustningar
Perfection		Perfektion. Fullständig eliminering av slöseri - muda - i syfte att få alla aktiviteter längs förädlingsflödet skall skapa ett högre värde för kunden
Personal teacher Master	Sensei	En "mästare", som förr i tiden, med lång erfarenhet av såväl Lean Production i världsklass som den långa vägen att nå dit och som på ett skickligt sätt vägleder sina "gesäller" så att de förkovrar sig steg för steg.
Point of Production		Kontrollpunktsstyrning. Vid en kontrollpunkt i

Control (PoP)		tillverkningsflødet finns vanligvis en väl synlig elektronisk informationstavla med realtidsfakta. Ger vägledning för omedelbara åtgärder vid stopp i flødet
Policy deployment	Hoshin Kanri	Förankring av organisationens viljeinriktning. En metod för att fatta strategiska beslut i lednings-processer. Företagets ledningsteam sätter fokus på kritiskt viktiga ledningsinitiativ (medel) som är nödvändiga för att förverkliga visioner och mål. I dialog möts "vad" ifrån ovan med "hur" ifrån nedan
Strategic Planning	Jishu Kanri	
Process		Process. En serie av individuella aktiviteter, parallella eller i sekvens, som är nödvändiga för att skapa en konstruktion eller tillverka en produkt. Alla processer har ett infløde (början) och ett utfløde (slut)
Process capability improvement		Förbättring av processens duglighet. En metod för att åtgärda inte önskvärda variationer som kan uppstå i en process med syftet att få den att allt bättre och mer exakt motsvara de krav som kunden ställer.
Process Activity Mapping		Processkartläggning. Ett visuellt sätt att beskriva alla aktiviteter och beslut som ingår i en process. Syftet är att analysera vad som adderar och inte adderar värde.
Process Kaizen		Lagarbete med att åtgärda fel, störningar och att eliminera sløseri i produktionsprocesser
Process owner (leader)		Processägare (ledare). Vid Lean Production finns det alltid någon som är direkt ansvarig för förädlingen i varje steg i värdeflødet från råvara till färdig produkt
Processing time		Processtid. Den tid som en produkt under utveckling och tillverkning värdehöjs. Denna tid är vanligvis en liten del av den totala ledtiden och genomloppstiden
Process villages		Funktionell organisation. Gruppering av maskiner eller aktiviteter av samma slag i samma utrymme. (Alternativet är att organisera i produktionsceller)
Product Costing		En systematisk metod för att beräkna och analysera kostnader för produkter i tillverkning i syfte att beräkna produktkostnad och att påverka lönsamhet
Product Contribution Analysis		Analys av produktsortimentets konkurrensförmåga. Metod för att årligen bedöma vilka produkter som kan avvecklas och vilka som måste vidareutvecklas. Metoden används före varje nytt projekt för att undvika felsatsningar vid Lean Production
Product Family		Produktfamilj. En uppsättning besläktade produkter som kan

tillverkas i samme tillverkningssystem.

Product Family Matrix
Analysis (PFMA)

Matrisanalyse for produktfamiljer. Det er en metode for å identifisere og analysere produktfamiljer i en tilvirkning som har stort antall kundunika produkter som forredlas i flere ulike prosesser. Denne metode anvendes for aven i en sadan tilvirkning fa ordning pa floden som i nasta steg analyseras og forbedras med hjelp av Kartlaggning av vardefloden (Value Stream Mapping - VSM)

Product Platform

Plattform. Som regel ett fordons bottenplatta og dessutom vissa system som kan vara gemensamma for alla produkter i en produktfamilj

Product Variety Funnel

Konsekvensanalyse for produktvarianter. En metode for a forstaa de konsekvenser som fororsakas langs hela vardeflodet nar en produkt tilvirkas i flere varianter.

Production Kanban

Ett kort eller annan signal for varje container (lastbಾರೆ) som beordrar tilvirkning av en viss forutbestemt kvantitet av en artikkel

Production plans based
on dealer order volume

Genryo
seisan

Produktionsplanen baserad pa order fraa aterfor-saljare. Vanligt aven for japanske biltillvirkere. Det er pa aterforsaljarnas behov som taktiden beraknas

Production Space
Utilization

Utnyttjande av produksjonsytan. Det er ett maatt pa hur val produksjonsytan utnyttjas som relaterer ytans varde till den forsaljning som genereres. Visar hur effektivt produkternas fasta kostnader kan minskas. Uttrykts t ex som EURO/m2

Pull system

- Quantity required
- Agreed specification
- When required

Ett dragande system som producerer og levererer efter faktisk forbrukning i prosesser nedstroms. Inget skall tilvirkas forran externa eller interna kunder har uttrykt behov. (Motsatta systemet kallas tryckande system "push" med tilvirkning enligt prognos)

Quality-Cost-Delivery

Kvalitet-Kostnader-Leveranssakerhet (eller QLE) er det traditionella integrerte konseptet i Toyota Production System. Har utvidgats under 1990-talet

QC Story		Arbetslagens metodik for ständige forbedringer som bygger på PDCA-modellen
1. Select theme		1. Vélj ett angeláget tema
2. Grasp the situation		2. Klargör och mät upp det nuvarande láget
3. Analysis		3. Analysera láget och dess förbättringsmöjligheter
4. Counter measure		4. Utveckla och genomför motåtgärder
5. Confirm effect		5. Mät upp och förklara förändringar
6. Standardize		6. Standardisera nya bättre metoder
7. Identify remaining		7. Identifiera återstående problem - möjligheter
8. Evaluate process		8. Utvärdera det genomförda förbättringsarbetet
Quality Circles		Ett liten lag av medarbetare som gemensamt söker lösning på problem. Arbetet genomförs enligt PDCA principer. Som regel en ständigt pågående aktivitet inom ramen för Kvalitetssystemets rutiner (TQC)
Quality Filter Mapping		Kvalitetsfilter. Ett flödesdiagram som klarlägger omfattning och orsaker till kvalitetsbrister i en leverantörskedja. Det som identifieras är brister i produkter, processer och administrativa rutiner
Quality Function Deployment, QFD		En metodik för att systematiskt identifiera kundens krav och jämföra dem med varans eller tjänstens karaktäristiska egenskaper. Syftet är att kunna konstruera produkter og processer så att de exakt motsvarar kundkraven.
"House of Quality"		
Queue time		Kötid. Den tid som en produkt väntar på nästa steg vid arbete med administration, utveckling eller tillverkning
Ready, set, go system	Yo-I-Don	Klara, färdig, gå system. Det är en metod för att balansera synkroniseringen mellan olika processer som saknar inbördes transportsystem (conveyors). Fry kan även användas som en metod för att mäta tillverkningskapacitet i varje delprocess.
Reduction of Process Steps for Saving Tools and Dies		Systematisk reducering av processteg för att minska slitage på olika verktyg. Förekommer särskilt vid arbete med pressning och maskinbearbetning
Right First Time		Rätt första gången. Det är ett mått på produkternas kvalitet jämfört med specifikationer före leverans. Antalet defekta produkter mäts per miljon levererade PPM. Dvs. inte det totala antalet fel i alla produkter.
Right-sized tool		Verktyg, maskiner og andra utrustningar för t ex konstruktion, planering eller tillverkning som varken har för stor eller för liten kapacitet i förhållande till verkliga kundbehov. (Alternativ kallas "monument")

	Ringi System	En beslutningsprosess i hvilken initiativtagaren till en förändring måste söka upp alla berörda och få deras godkännande innan förändringar får genomföras. I Japan en stämpel på förslagskort Beslutningsprocessen kan ta lång tid men genomförandet gå fort
Section head	Ka-cho	Produktionschef
Self-assessment		En metod som gör det möjligt för ett arbetslag att utvärdera graden av "leanness" (effektivitet) som en utgångspunkt för fortsatt förbättringsarbete
Self-managing teams		Arbetslag som själva ansvarar för sina processer och produkter, mäter prestationsförmåga och svarar för att verksamheten på ett flexibelt sätt anpassas till externa och interna kunders verkliga behov
Set-up time		Ställtid. Det är den tid som det tar för att ställa om en utrustning räknat från den sista godkända artikeln i föregående sats till den första godkända i en ny sats
Seven (new) Management Tools		Sju statistiska ledningsverktyg
1. Affinity diagram		1. Släktskapsdiagram
2. Interrelationship		2. Relationsdiagram
3. Tree diagram		3. Träddiagram
4. Matrix diagram		4. Matrisdiagram
5. Matrix data analyse		5. Matrisdataanalys
6. Arrow diagram		6. Pildiagram
7. PDPC		7. Processbeslutsdiagram PDPC
Seven Quality Tools		Sju standardverktyg vid kvalitetsförbättring
1. Check sheet		1. Frekvensdiagram - checklistor
2. Cause and effect		2. Fiskbensdiagram
3. Histogram		3. Histogram
4. Pareto diagram		4. Paretodiagram
5. Scatter diagram		5. Sambandsdiagram
6. Control diagram		6. Styrdiagram

7. Brainstorming

7. Brainstorming

Seven wastes	Muda	Sju former av slöseri
1. Overproduction		1. Överproduktion
2. Waiting		2. Väntetider
3. Transport		3. Transporter
4. Over processing		4. Överarbetning
5. Inventories		5. Mellanlager
6. Movement		6. Förflyttingar
7. Defective parts.		7. Tillverkning med fel

Seven New Wastes	Muda	Sju nya former av slöseri
1. Failure to meet customer requirements		1. Inte motsvara kundkrav
2. Untapped human potential		2. Outnyttjade menneskelige resurser
3. Inappropriate systems		3. Felkonstruerte system
4. Energy and Water		4. Slöseri med energi og vatten
5. Materials		5. Slöseri med material
6. Customer Time		6. Slöseri med kundens tid
7. Defecting Customers		7. Förlorade kunder

Signal Kanban	Ett kanban for en liten sats artiklar. Kortet signalerer nar en bestillingspunkt har naatts og en ny sats maaste tillverkas. Anvendes nar oppstroms prosesser maaste leverera i satser (batches) i stallet for i ett kontinuerligt flöde.
---------------	---

Simultaneous Engineering Concurrent Engineering	Samtidig teknisk utveckling. Metodik for samverkan mellom ulike lag som arbeider med utveckling av produkter og prosesser. Syftet er att gemensamt finne tekniske losninger og oppna de mal som satst for funksjonalitet, kvalitet og produktkostnader
--	--

<p>Singel Minute Exchange of Dies SMED</p>	<p>En serie metoder som Shigeo Shingo utvecklade för att göra det möjligt att byta verktyg i maskiner och andra utrustningar på mindre än 10 minuter.</p>
<p>Single-piece flow</p>	<p>Ikko i</p> <p>Ett system i vilket produkter förädlas en i sänder genom en serie operationer i olika utrustningar och processer utan stopp och störningar. (Det står i kontrast till system som tillverkar i satser och partier enligt prognos till mellanlager och lager av färdigvaror vilka ännu inte har beställts av kund)</p>
<p>Six big losses</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Breakdown 2. Set-up - adjustment 3. Idling - stoppages 4. Reduced speed 5. Scrap and rework 6. Start-up yield 	<p>Sex vanliga förluster i produktion:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Haverier i maskiner och utrustningar 2. Tid för omställning och injustering 3. Väntan och oplanerade stopp 4. Långsamma processer 5. Kassationer och omarbetningar 6. Tidsförlust mellan tillv.start och stabil produktion
<p>Six Sigma</p>	
<p>Sourcing principles</p> <p>Singel, dual, modular and global</p>	<p>Olika principer för anskaffning av material. Köp från en leverantör, från två leverantörer, av moduler som innehåller artiklar från många leverantörer och inköp av material från leverantörer globalt med lägsta pris</p>
<p>Spagetti chart</p>	<p>Spagettikarta. En fabrikslayout på vilken produkternas väg genom produktionssystemet finns inritad med angivande av den distans som de förflyttas. I funktionsverkstäder likt en härva spagetti</p>
<p>Standard costing</p>	<p>Standardkostnad. Ett ekonomisystem som tillför produkten kostnader baserat på antalet maskintimmar och arbetstimmar som är tillgängliga för produktion under en viss given tidsperiod. (Undviks vid Lean)</p>
<p>Standardized work</p>	<p>Standardiserat arbete. En exakt beskrivning av varje arbetsmoment med specificerad cykel tid, taktid och totaltid för arbetssekvenser och speciella uppgifter. Den optimala kombinationen av manuellt arbete, maskiner och material. I lagets uppgift ingår att ständigt förbättra denna standard.</p>
<p>Start up (stand-up) meetings</p>	<p>Lagets regelbundna möten ("morgonbön") vid skiftstart med genomgång av produktionssituation och aktuella förbättringsprojekt</p>
<p>Strategic Dualism</p>	<p>En ny form av samarbetsavtal mellan kund- och leverantörsföretag som är baserat på en ömsesidig ambition att tillsammans att lösa olika problem</p>

Strategy deployment		Ett sätt att definiera och förankra vad organisationen måste åstadkomma för att motsvara såväl kundernas behov som företagets och andra intressenters krav
Suggestion system	Soi kufu teinan seido	Förslagsverksamhet
Supermarket	Heijunka	Ett mellanlager för artiklar som är konstruerat så att det kan användas för att styra tillverkningen i tid och volym för processer uppströms. Syftet är att balansera tillverkningen för att få ett jämnt flyt.
Supplier Association	Kyoryoku-kai	Leverantörsförening. Under 1990-talet har några sådana utvecklats av företag i Sverige (T ex Volvo och Autoliv). De har ännu inte lika omfattande utvecklingsstöd till sina leverantörer som japanska företag har haft sedan 1970-talet.
Supplier partnership		Leverantörssamverkan. En förutsättning för att lyckas med Lean Production. Utan effektiv samverkan finns risk att onödiga lager, sena leveranser och kostnader flyttas till andra led uppströms i tillverkningskedjan utan att värdet kan höjas på kundens produkter.
Supply Chain		Leverantörskedja eller nätverk. Företag som samverkar i flera led för att tillverka de komponenter och moduler som ingår i slutprodukten
Support processes		Stödjande processer. Processer som indirekt har en inverkan på företagets varor och tjänster. Kvaliteten i processerna värderas internt av dem som utför insatser i ledningsprocesser och huvudprocesser
Sustainable Lean Enterprise		Ett Lean Enterprise som skall vara uthålligt även på lång sikt måste klara att: <ul style="list-style-type: none"> • Redesign • Reduce • Recover • Recycle • Remanufacture <ul style="list-style-type: none"> • Konstruera för en hel produktlivscykel • Minska åtgången av energi och material • Återvinna det som varit slöseri • Återanvända produkter och deras komponenter • Tillverka nya produkter av de gamla
Synchronized delivery		
Systems Dynamics		Alla delar i ett organisatoriskt system hänger ihop. Förändringar i ett delsystem påverkar många andra.
Systems Thinking		

Takt Time		Takttid. Den takt med vilken kunder beställer varor och tjänster beräknat som artiklar per dag. Det ger ett mått på den hastighet med vilken verksamheten måste bedrivas för att exakt motsvara kundbehov.
Target Cost		Målkostnad. Kostnader för produktutveckling och tillverkning som inte kan överskridas om kunderna skall bli nöjda med produktens värde samtidigt som företagen får acceptabel återbäring på investerat kapital.
Target Selling Price		Produktens målpris. Beräkning av ett pris för en ny produkt som kunder är villiga att betala enligt resultat från marknadsundersökningar. Detta underlag används för att sätta målkostnaden - Target Cost
Teacher, trainer, master	Sensei	Mästare. Samma innebörd som i det gamla svenska begreppet. Någon som på bredden och djupet behärskar ett kompetensområde bättre än någon annan. Japanska sensei - mästare, ställer mycket höga krav på att "gesällerna" skall förkovra sig. Sensei har själva varit med om att utveckla och praktisera Lean Production i världsklass. Sensei vägleder eleven när denne skall finna sin egen väg till mästartklass prestationsförmåga.
Teamleader	Han-cho	Lagledare. Det vanligtvis lag med cirka fem medarbetare.
Team training		Strukturerad utbildning och träning för att laget på ett systematiskt sätt skall uppnå den kompetensnivå som gör det möjligt att självständigt svara för processer och produkter samt att bedriva arbete med ständiga förbättringar
Temporary buffers	Hanso	Tillfälliga mellanlager för att säkra leveranser vid tillfälligt stora svängningar i efterfrågan
Theory of Constraints (TOC)		Restriktionsteori (Goldratt) En systematisk metod i fem steg med syftet att identifiera och åtgärda hinder som uppstår i alla processer och som reducerar effektivitet och företagets lönsamhet
Thinking Process (TP)		
Throughput time		Genomloppstid. Den tid det tar för en produkt från koncept till start av tillverkning, från order till leverans eller från råvara till fordon i bruk. Tiden inkluderar såväl tider för bearbetning som väntetider.
Time Pacing		Tidstyrning. Att genomföra organisationens alla aktiviteter på utsatt tid i stället för att vänta på att något som är planerat först "skall bli helt färdigt"
Total Productive Maintenance (TPM)		Totalt förebyggande underhåll. En integrerad uppsättning metoder i syfte att förbättra produktivitet och att säkerställa

att alle maskiner og utrustninger i tillverkningsprosessen alltid klarer å utføre sine oppgaver så planlagt produksjon aldri stopper.

Total Quality Control (TQC)		Kvalitetssystemet. Ett företagsomfattende system for å styre virksomhetens nåværende prosesser og det ständige pågående forbedringsarbeidet. Her inngår mange ulike aktiviteter, retningslinjer og verktøy for analyse og forbedringsarbeid (kaizen).
Total Quality Management (TQM)		Kundorientert virksomhetsutvikling. En filosofi og et arbeidsmåte i formål å på et integrert måte utvikle hele organisasjonens virksomhet så det blir mulig å utvikle, produsere og distribuere felfrie produkter som svarer på kundens krav
Turn-back analysis		Granskning av en produkts fløye gjennom et antall prosesser for å se var og hvor ofte justeringer og omarbeidinger har utført og deres årsaker.
TPS Shusa	TPS Shusa	Enhetens koordinator for lokal videreutvikling av Toyota Production System
Toyota Verification of Assembly Line TVAL		Et nytt system hos Toyota der ulike menneskelige faktorer vurderes og danner utgangspunkt for systematiske forbedrings tiltak
U-line Technology	Takotei mochi	Oppstilling av maskiner og utrustninger i sekvens for en-stycks-produksjon i en u-formet celle. Gir mulighet å øke og redusere produksjonsvolumer gjennom å bemanne cellen med ulike antall flersidige ferdige medarbeidere i laget
Unevenness	Mura	Uregelbundenheter og ujevnheter i fløyet som kan oppstå men som må unngås for å redusere produksjonsforstyrrelser og unødvendige arbeidsbelastninger
Value Adding		Værdeheving. Her avses værdet på de varer og tjenester som kunden får i rett tid, med et tilfredsstillende pris og værdeheving ifølge kundens egen målestokk.
Value Added per Employee		Produktivitet per medarbeider. Det er et mål på den værdeheving som de medarbeidere oppnår som er direkte involvert i produksjonsprosessen. Kan regnes i Euro per gjennomsnittlig antall ansatte
Value Analysis (VA)		Værdeanalyse er en metode for å analysere og vurdere produkt egenskaper
Value Chain		En kjede av aktiviteter og prosesser som løfter eller i verste fall senker værdet på en produkt på sin vei fra råvarer fram

till användning hos kund

Value Engineering (VE)		Systematisk tvärfunktionell utvärdering av faktorer som påvirker en produkts kostnader i syfte att oppnå såväl fastställd kvalitetsnivå, tillförlitlighet som målkostnad
Value Focused Thinking (Proactive Pull Management)		Ett sätt att leda virksomhetens videreutveckling som utgår från ønskelige framtidige tilstand og utan några begrensninger. Deretter arbeider man seg baklengs mot nuværende tilstand for å forvisse sig om at alle hinder på veien systematisk kan elimineres.
Value Function Deployment		Ett sätt att maximera det totala värdet i ett utvidgat värdeflöde från råvaror till slutprodukt genom att använda robuste metoder for styre samband mellom såvel kostnads- og værdøgende faktorer
Value Management (VM)		Systematisk værdøjning. Tillämpning av metoder for VE og VA i syfte at høje produkters værdie tack vare bættre kvalitet og produktivitet i samverkan
Value Stream		Värdeflöde. Alle aktiviteter som behøvs for at konstruere, tillverke samt ge service till en produkt såvel inom ett foretags funksjoner som i samverkan mellom foretag. Allt från kundens spesifikasjon av sitt behov gjennom alle led till produktens råvarukällor og åter gjennom tillverkning till användning hos kund
Value Stream Analysis Tool VALSAT		Verktøy for analyse av värdeflöden. Det er en videreutveckling og utvidgad tillämpning av metoden Quality Function Deployment som främst kommit till användning vid produktutveckling.
Value Stream Mapping (analysis)		Kartläggning av värdeflöden. Identifisering av alle for en produkt eller produktfamilj nödvendige informations- og materialflöden for förädling av produkter i prosesser såvel inom som mellom foretag
Waste	Muda	Sløseri. Varje aktivitet som inte tillför kundens varer og tjenester noget værdie.
Waste Map	Muda Map	Sløserikartläggning. En metode for arbeidslag, stødfunksjoner og ledere at kartlegge og værdesette de sju formene av sløseri med avseende på deres betydelse og inverkan på prestasjonsförmågan
	Way-gaya	En beslutningsprosess som Honda anvender for at snabbt få alle berørdes reaksjoner på ulike alternativ samt deres förberedelser inför ofrånkomlige förändringer

Vehicle Brand Owner VBO		Företag som äger varumärken.. Fordonstillverkare, som vanligtvis har kallats OEM-företag, reducerar andelen tillverkning av egna produkter och utvecklar i stället sin organisation för uppgiften att skapa bättre lönsamhet genom att sälja produkter med höga marknadsvärden. Ökad marknadsorientering
Visual control		Tydliga placeringen av alla verktyg, delar, aktiviteter, måttetal mm så att systemets status kan läsas av och omedelbart förstås av alla berörda.
Visual Control Device Signboard	Andon	Tavla för lägesinformation. En vanligtvis högt placerad tavla inom ett produktionsområde med ljus och ljudsignaler som ger aktuella fakta om hur produktionssystemet fungerar. När lagets medlemmar upptäcker problem kan de signalera på tavlan att de behöver omedelbar hjälp.
Visual Management		Visuell produktion. Lean Production innehåller många olika former av visuella hjälpmedel för att göra det lättare att se vad som pågår i verksamhetens processer - vad som skall göras, problem som skall lösas och resultat som har uppnåtts etc.
Withdrawal Kanban		Ett kort eller annan signal som ger instruktion till en materialhanterare att hämta och leverera artiklar som finns i en supermarket nedströms.
Work Element Sheet		Arbetsoperations schema. Arbetslagets beskrivning av processtegen och hur arbetet utförs, ofta visuellt.
Work (Line) Balance Board	Yamazumi	Tavla för balansering av arbete. På tavlan finns staplar för varje delprocess som visar hur stor andel av tiden som är värdehöjande och inte värdehöjande. Ett enkelt och effektivt sätt för lagets medlemmar att balansera arbetsbelastning och att minska slöseri.
Work In Process (WIP)		Produkter i Arbete (PIA) Antalet produkter som befinner sig i bearbetningsprocessen och ännu inte är klara för leverans
Workplace where management begins	Gemba	Arbetsplatsen - där ledning av verksamheten alltid börjar
Workplace design		En princip för att arrangera arbetsplatsen så att olika förädlingssteg kommer närmare varandra vilket är en förutsättning för en-stycks-flöden