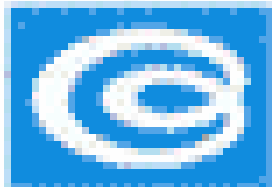


# Succesvol SMED-traject bij Curtec



CurTec is een organisatie met bijna 50 jaar ervaring in de productie van kunststof producten zoals kisten, kratten en jerrycans. De hoofdvestiging van CurTec bevindt zich in Rijen. CurTec Nederland B.V. beschikt over twee productietechnieken: spuitgieten en extrusieblazen. Het machine park bestaat momenteel uit 12 spuitgietmachines in de range van 130 tot 1000 ton sluitkracht en 9 extrusieblaasmachines in de range van 25 tot 50 ton sluitkracht (5 - 100 liter). CurTec beschikt over een eigen werkplaats voor

matrijzenonderhoud die ook in staat is kleine wijzigingen door te voeren. Op een van de extrusieblazers heeft een SMED-traject plaats gehad. Het team bestond uit productiemedewerkers, matrijzenstellers en monteurs. Het doel is om de ombouwtijd drastisch te verkorten.

## ***Omstellen is een van onze grootste verliezen op de productielijnen***

Bij Curtec werken we in een drie ploegendienst. De omsteltijden van de blaasmachines zijn lang. De seriegroottes worden steeds kleiner omdat we als organisatie steeds klantgerichter willen produceren. Hoog tijd om de omsteltijden aan te pakken. We merkten dat er veel variatie is in de benodigde ombouwtijd tussen de ploegen en medewerkers onderling. Hoe kunnen we dit probleem aanpakken en er voor zorgen dat de gevonden verbeteringen niet verwateren? In Blom Consultancy vonden we een partner die zich gespecialiseerd heeft in het trainen en begeleiden van dit soort verbeterprocessen op de werkvloer. Zij hadden een aanpak voor ons probleem en samen hebben we dit eerste project uitgevoerd.

## ***Aan de hand van videobeelden en een tijdregistratielijst hebben we de omstelling aangepakt***

SMED staat voor *Single- Minute Exchange of Die* en is een methode om omsteltijden drastisch te reduceren zonder hoge investeringen.



**Het SMED-Bustagut spel**

We hebben een team samengesteld bestaande uit zeven medewerkers, waaronder operators, matrijzenstellers en monteurs. De eerste dag heeft het team het SMED Bustagut spel gespeeld. Met dit spel wordt duidelijk hoe de SMED methode kan worden toegepast.

Daarna zijn we begonnen aan het analyseren van de video en de tijdregistratie. Uiteindelijk komen er uit de analyse een aantal verbetervoorstellen. Alle verbetervoorstellen zijn verder uitgewerkt en in een actieplan gezet.

***“Je ziet dat de meeste oplossingen te maken hebben met het organiseren van de werkplek en het bedenken van een standaard werkwijze ”***

Op de laatste dag van de SMED-week heeft het team een presentatie gegeven. De opdrachtgevers waren erg enthousiast en gaven hun akkoord aan ons invoeringsplan. In de weken die volgden hebben we alle punten van de actielijst uitgevoerd. Nadat alle actiepunten uitgevoerd zijn en we een nieuwe standaard werkwijze hebben gemaakt, is getest of we met de aanpassingen en de nieuwe werkwijze de doelstelling kunnen halen. En dat lukte!

## ***Resultaten***

De omsteltijd van de lijn is met ruim 40% ingekort. De oplossingen die we hebben bedacht zijn eigenlijk eenvoudig. Veel heeft te maken met het standaardiseren van de omstelmethode en het goed organiseren van de werkplek. Alles heeft een vaste plek gekregen. Bovendien is door dit SMED-traject een enthousiast team ontstaan dat goede verbeterideeën heeft en deze ook zelf gaat uitvoeren. Een geslaagd eerste project! Waarbij veel van de oplossingen ook nog toepasbaar zijn op de andere lijn.



***“Als we op dezelfde productielijn nogmaals SMED doen, kunnen we nog meer tijd winnen”***

***“De oplossingen die we voor deze productielijn bedacht hebben zijn voor een groot deel ook toepasbaar op de andere lijnen, hiermee winnen we 19 productiedagen per jaar”***