

DRO verkort omsteltijd met minder operators!

Een bedrijf dat golfkartonnen verpakkingen produceert is in februari een verbeterteam gestart met als doel de omsteltijd te reduceren.

Onderstaande case geeft aan hoe de verbeteringen zijn aangepakt en zijn doorlopen.

“Door grote variëteit aan dozen, werd er een grote flexibiliteit van de verwerkende machines gevraagd.”

Vanwege de grote variëteit aan dozen, wordt er een grote flexibiliteit van verwerkende machines gevraagd. Door de ombouwtijden werd een te lage effectiviteit van de machines gerealiseerd. Bovendien hadden we vanwege de omschakeling van drie naar twee ploegen een aantal nieuwe medewerkers op de DRO gekregen, waardoor er ook behoefte aan opleiding was ontstaan.

Om de beschikbaarheid van de DRO te verhogen en onze medewerkers sterker te betrekken bij het uitvoeren van verbeteringen, zijn we gestart met het verkorten van de omsteltijd. Randvoorwaarde hierbij was dat deze omstelling in plaats van met de gebruikelijke drie operators, nu met twee operators kon worden uitgevoerd.

”Met een SGA verbeterteam hebben we in detail onze omsteltijd beoordeeld en verkort”

Met een gemengde groep van ervaren én nieuwe medewerkers hebben we onze omstelling in kaart gebracht en verbeterd.



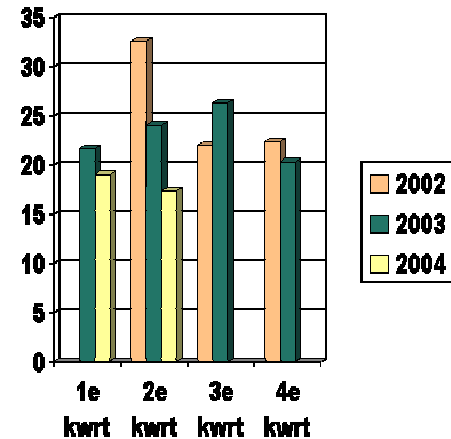
Middels het spel van Blom Consultancy hebben we dit eerst op een fictieve machine uitgevoerd. Vervolgens hebben we een specifieke omstelling gekozen en deze in kaart gebracht door deze op film vast te leggen. Van deze omstelling is een pareto diagram opgesteld. Aan de hand van de grootste tijdsverslinders zijn de oorzaken van de lange tijdsduur per activiteit blootgelegd.

Zo kostte bijvoorbeeld het kleurafstellen de meeste tijd in de omstelling. Deze werd enerzijds veroorzaakt door de technische staat van de machine en anderzijds doordat belangrijke informatie bij de operators en bij de monteurs onbekend was of verschillend werd geïnterpreteerd.

Ook het nicken van de stanzen kostte aanzienlijk veel tijd. Het opstarten van de lijn kon verbeterd worden door goede voorbereiding, goede grondstoffen en instellingen.

Uiteindelijk hebben we afspraken over de instellingen van de lijn, stansonderhoud en toelevering van de halffabrikaten gemaakt. Hierdoor hebben we ook veel productiegerelateerde problemen opgelost.

Zo is bijvoorbeeld afgesproken dat het materiaal wat van de golfkartonmachine naar de DRO gaat altijd goed moet zijn. Hiervoor worden al eerder in het proces het probleem aangepakt, door bijvoorbeeld de kromming van het product te meten.



Figuur: gemiddelde omsteltijd

We werken nu hetzelfde en het gaat sneller!

Doordat de beste manier van omstellen onze standaardmanier is geworden en door andere afspraken op het gebied van halffabrikaten en instellingen te maken, is onze omsteltijd aanzienlijk verminderd.

Bovendien bleek dat de verschillende ploegen op een verschillende manier omstelden en hebben we getest welke het snelst gaat. De snelste werkwijze is nu onze standaardwerkwijze geworden.

“Door gewoon te standaardiseren hebben we de omsteltijd flink gereduceerd!”

