

SMED-project op de inpaklijn is start WCM bij Aviko



Aviko produceert méér dan 20 verschillende aardappeldelicatessen zoals friet, pom' duchesse en rösti. Het productiecomplex in Steenderen bestaat uit vijf fabrieken waar ca. 450 medewerkers in vijf- en drie-ploegendienst en dagdienst de productie verzorgen. In Steenderen 5 is op maandag 2 december 2002 een SMED-project van vier dagen aaneengesloten uitgevoerd. Het team bestond uit vijf medewerkers van de inpaklijn en hun monteur. Het doel is om de ombouwtijd drastisch te verkorten.

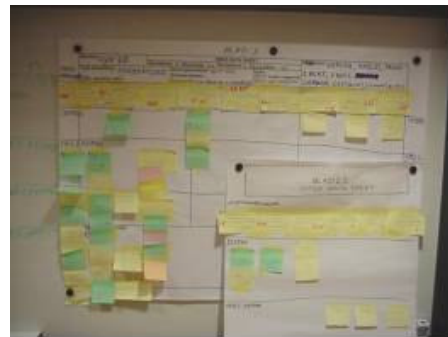
Hoe kunnen we de variatie in de benodigde ombouwtijd stabiliseren én de ombouwtijd verkorten?

Bij Aviko werken we in een vijf ploegendienst. We merken dat er veel variatie is in de benodigde ombouwtijd tussen de ploegen en medewerkers onderling. Daardoor moet productie soms wachten op de inpaklijn waardoor productietijd verloren gaat. 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.

Met een SMED-project van vier dagen hebben we het ombouwprobleem aangepakt

Omdat wij graag snel resultaat wilden zien, én omdat de inpaklijn vier dagen stil lag én omdat dit het eerste project in samenwerking met Blom Consultancy is, raadden zij ons aan om met een SMED-project van vier aaneengesloten dagen van start te gaan. SMED staat voor *Single- Minute Exchange of Die* en is een methode om omsteltijden drastisch te reduceren zonder hoge investeringen.

We hebben een team samengesteld bestaande uit vijf operators van de inpaklijn (één uit elke ploeg) en een TD-er. De eerste dag heeft het team het SMED Bustagut spel gespeeld, waarmee de SMED methode werd uitgelegd en geoefend. Daarna zijn ze begonnen aan de videoanalyse. Er waren twee video's: één van de hele ombouw en één van de langste ombouwhandeling: de folie- en vulpijpwissel. Daarna heeft het team de ombouwdoelstelling bepaald.



Om de doelstelling te bereiken hebben we de technische verbetervoorstellen en de organisatorische oplossingen verder uitgewerkt op dag twee en drie. Hieruit volgde een actieplan. De TD-er uit ons team kon meteen een aantal technische verbeteringen uitvoeren. Nadat we de nieuwe standaard ombouwvolgorde hadden bepaald is getest of de doelstelling gehaald kon worden. En dat lukte! De trainer trakteerde ons op taart om het te vieren.



In groepjes ideeën uitwerken

Op de laatste dag zijn we in groepjes de ideeën gaan uitwerken en hebben we de presentatie voorbereid. Iedereen uit het team heeft een stuk van de presentatie gegeven. De opdrachtgevers waren erg enthousiast en gaven hun jawoord aan ons invoeringsplan en trakteerden eveneens op gebak. Verder hebben we goede afspraken gemaakt over de benodigde ondersteuning van de leiding bij het invoeren van de nieuwe ombouwstandaard.

Resultaten

Als resultaat van ons project wordt de ombouwtijd van de folie- en vulpijpwissel teruggebracht van 35 naar 12 minuten: een reductie van 67%! De overige ombouwhandelingen wordt van 13 naar 11 minuten teruggebracht waardoor de totale ombouwtijd op 23 minuten uitkomt. Met twee man is het dus mogelijk een complete ombouw binnen 12 minuten te realiseren.

Bovendien is door dit SMED-project van vier aaneengesloten dagen een enthousiast team ontstaan dat goede verbeterideeën heeft en deze ook zelf gaat uitvoeren. Ook de communicatie tussen de ploegen en met de leiding is in deze vier dagen al sterk verbeterd. Een geslaagd eerste project! We gaan nu ook door met verbeterprojecten in de productie.

“Ik vind het positief dat wij de ruimte hebben gekregen om verbeteringen te bedenken en uit te voeren die over ons dagelijks werk gaan”

“De eerste dag waren we vrij sceptisch, maar aan het eind van de training zijn we allemaal erg enthousiast”