



IMPROVEMENT PLAN

Binnen een totaaltraject van dertien weken wordt het verbeterpotentieel van een machine, productielijn of -proces inzichtelijk gemaakt. Dit wordt gedaan aan de hand van een drietal stappen: data verzamelen, data analyseren en het opstellen van een optimalisatieplan. Dit plan voorziet in pragmatische verbeteradviezen waarbij directe interventies mogelijk zijn. De verbeteradviezen zijn vervolgens in de praktijk te brengen middels het Execution Program. Het Execution Program bevat een aantal gedefinieerde fases, geformuleerd aan de hand van de 'Go to Gemba'-methodiek. Meer hierover in het leaflet: 'Continu verbeteren'.

STAP 1: DATA VERZAMELEN

Betrouwbaar real-time inzicht in het productieproces is onmisbaar voor een verantwoorde en winstgevende bedrijfsvoering. Allereerst worden gegevens van het gehele proces verzameld. Kwantitatief middels objectieve real-time metingen en registraties. Kwalitatief via observaties en interviews, ook wel de quickscan genoemd. Hiermee wordt de basis gelegd voor de data-analyse en het optimalisatieplan. Om dat doel te bereiken is het cruciaal te bepalen waar het verbeterpotentieel per machine of van een volledige productielijn zit. Dit potentieel zit vaak in een drietal verliesgronden: stilstanden, snelheids- en kwaliteitsverliezen. Deze verliezen meten we aan de hand van de internationale standaard: OEE (Overall Equipment Effectiveness).

STAP 2: DATA ANALYSEREN

De verzamelde data worden grondig geanalyseerd, waarbij een verband wordt gelegd met beschikbare, vergelijkende gegevens (zoals benchmarks, nameplate capacity en best demonstrated rate). Verder worden de verliesgronden binnen het proces geïnventariseerd en gecodeerd. Dit geldt niet alleen voor technische verstoringen, zo zorgt een quickscan voor inzicht in de '8M'-verstoringen: mens, materiaal, milieu, methode, machine, meting, management en maintenance binnen de productie-omgeving.

STAP 3: OPTIMALISATIEPLAN

In stap 1 en 2 zijn alle beschikbare gegevens verzameld en geanalyseerd. Aan de hand van deze informatie kunnen concrete pragmatische verbeteradviezen worden gegeven. Deze verbeteradviezen zijn te verdelen over twee hoofdpijlers: op technisch gebied (alles rondom het machinepark) en op menselijk vlak (zowel op management- als medewerkersniveau). Deze adviezen krijgen een permanent karakter door het aangaan van een verbetertraject: het Execution Program. Continue monitoring, verbetering en borging zullen leiden naar een volgende stap om het potentieel ook daadwerkelijk te benutten en daarmee tot een optimaal productierendement te geraken!

BOUWSTENEN

Aan de hand van onderstaande bouwstenen en deliverables krijgt het Improvement Plan uiteindelijk vorm. Het uitgangspunt en rode draad binnen deze dertien weken is de Plan-Do-Check-Act methodiek.

OEE TOOLKIT

Installatie en instructies van één meetpunt op één productielijn

QUICK SCAN

Interviews, observaties & FactoryWalk

DATA ANALYSE

Kwalitatieve en kwantitatieve analyse van alle beschikbare data

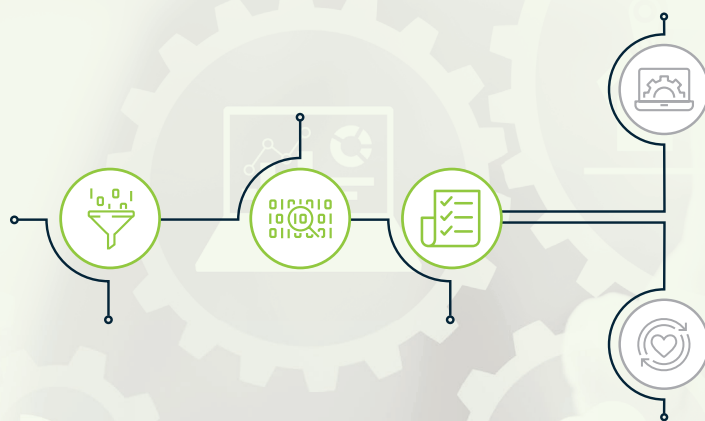
OPT. PLAN

Rapportage met drie concrete verbeteradviezen

PRESEN TATIE

Presentatie verbeteradviezen op locatie

IMPROVEMENT PLAN



Meten

- Data verzamelen

Weten

- Data analyseren
- Optimalisatieplan

Verbeteren

- Digitalisering
- Mens & methode

CONTACTGEGEVENS

ACT-IN INTERNATIONAL B.V.

Marie Curieweg 16
6045 GH Roermond
Nederland

T +31 (0) 475 375 080

E info@act-in.com

www.act-in.com

