

5S Uitrol



Wie zijn wij?

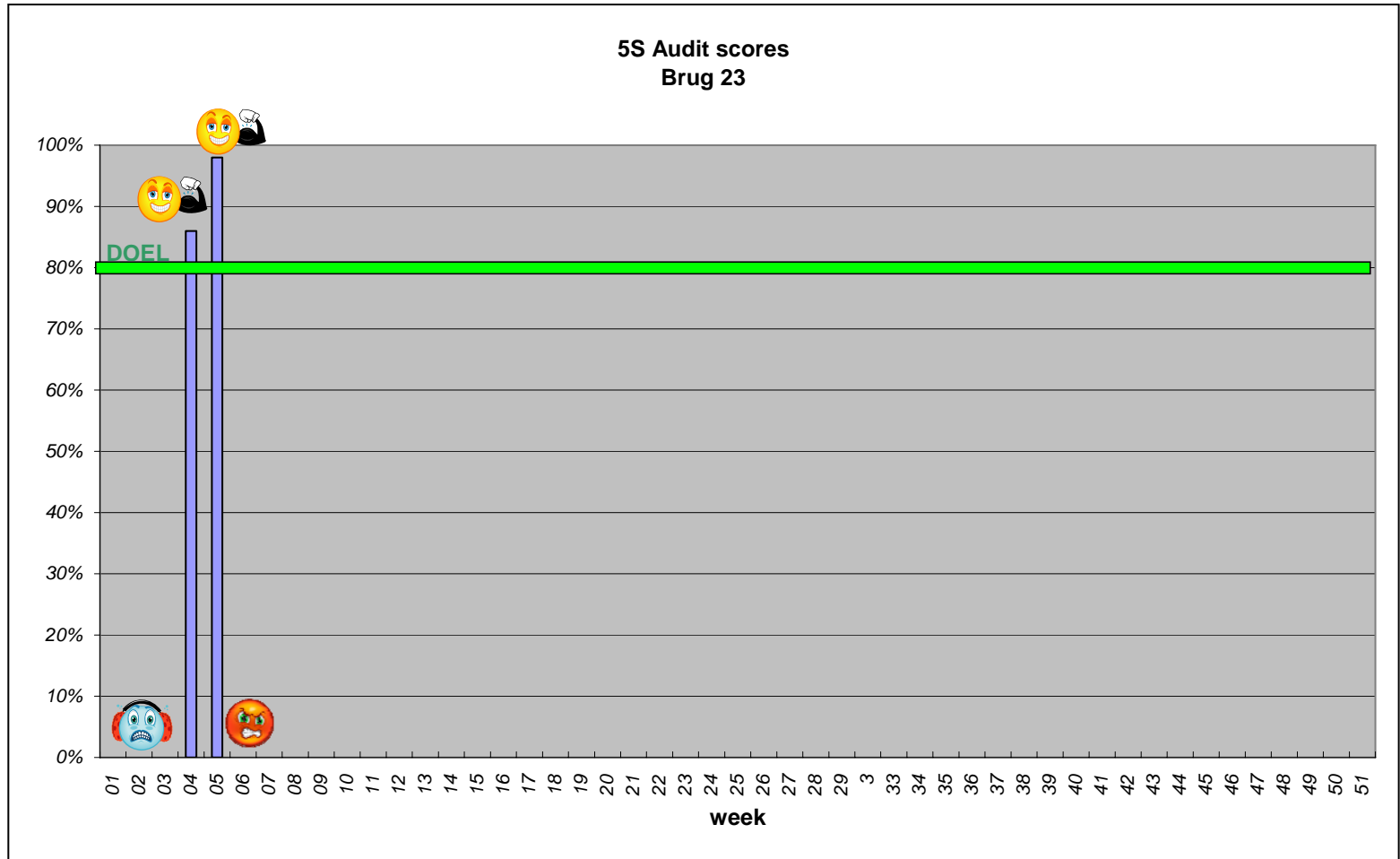
- Stefan Lycops
 - KHLim, Quadri
- Pascal De Meulenaer & Ivo Francken
 - Trainers, Promtec
 - Specialist in continu verbeteren in productiebedrijven
 - www.promtec.be

Aanpak Echo

- Piloot team:
 - 5S methode leren
 - Praktische uitwerking opzetten
 - Intensieve begeleiding: alle stappen doorlopen
- Uitrol:
 - Nieuwe teams op gang helpen
 - Ondersteunen van teamleaders
 - Bewaken vooruitgang
 - Minder intensieve begeleiding

Uitrol

Opvolgen audit resultaten



Uitrol

Opvolgen acties

Actielijst opgemaakt uit audit --> BRUG 23

			WIE?	WANNEER?	KLAAR?
sorteren	week 04	<i>Te veel borstels, aftrekkers en schuppen aanwezig. Niet allemaal geïdentificeerd. Aftrekker met gebroken steel aanwezig.</i>	Andy	27/01/2009	ok
schikken	week 04	<i>Balk 842 ligt niet binnen de zone. De andere balken liggen gevaarlijk dicht bij elkaar waardoor het nemen van een balk gevaarlijk kan zijn, vaste zones maken.</i>	"	"	ok
	week 04	<i>Broek en handschoenen in verrijdbaar kot aanwezig, eveneens met een niet geïdentificeerde fles cola.</i>	"	"	ok
	week 04	<i>Ketting ligt niet in bak.</i>	"	"	ok
	week 04	<i>Strijkijzers hangen niet op.</i>	"	"	ok
	week 04	<i>Zone van plaatsen vuilbak aan te duiden.</i>		Bij beter weer	nok
schoonmaken	week 04	<i>Kruiwagen half vol puin en bevroren water.</i>	"	"	ok
standhouden	week 04	<i>Resultaten oude auditrapporten hangen nog uit.</i>	Musso	26/01/2009	ok
standhouden	week 05	<i>Dit is wegens wegeniswerken iets moeilijker.</i>	5 s team	10/02/2009	

Uitrol

Opstellen en opvolgen masterplan 5S over bedrijf

5S Masterplan Echo

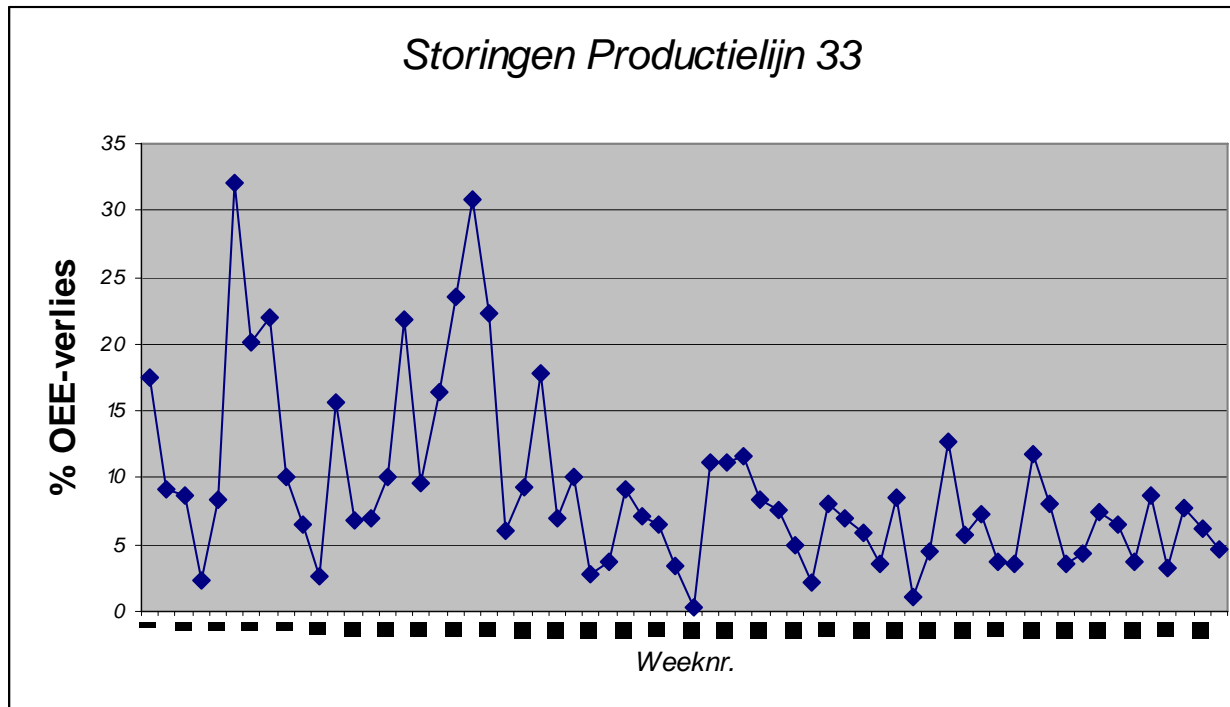
Bedrijf	Afdeling, zone	Verantwoordelijke	2007	2008				2009			
			Q4	Q1	Q2	Q3	Q4	Q1	Q2	Q3	Q4
Echo	Hal4, Ankerzijde		■	■	■	■	■				
	Tussengang Hal 2&3			■	■	■	■	■			
	Hal 3				■	■	■		■	■	■
	Hal 0,1&2				■	■	■	■			
	Spanzijde					■	■	■			
	Zone onder Brug 23			■	■	■	■				
	Brug 21+22							■	■	■	
	recupzaag						■	■			
	Zone x (afh. Van Zone brug)										

Wat is TPM?

- **T**otal **P**roductive **M**anufacturing
- Basisprincipe:
 - Verliesanalyse
 - Operators centraal
- Productie Management methode
- Manier van werken, organiseren
- Eén geheel, aan mekaar verbonden verbetermethodes:
 - OEE, 5S, SMED, Eerstelijnsonderhoud
- Plezier hebben in continu verbeteren

Wat is TPM?

- Verliesanalyse
 - Wat kan de productielijn aan (op basis van maximum snelheid?)
 - Wat is de prestatie nu?
 - Waar zitten de (verborgen) verliezen?



Wat is TPM?

- Operators centraal
 - Vertrekken vanuit de Uitvoerder (bottom up)
 - Ondersteuning zodat de Uitvoerder het werk optimaal kan uitvoeren

Wat is TPM?

- Orde en Netheid met 5S
 1. Sorteren
 2. Schikken
 3. Schoonmaken
 4. Standaardiseren
 5. Standhouden
 - Discipline kweken, afspraken maken
 - Teamwerk
- ‘Als er geen discipline (=afspraken maken en nakomen) heerst voor Orde&Netheid, waarom zou dit dan wel zijn voor Eerstelijnsonderhoud?’**

Wat is TPM?

- Eerstelijnsonderhoud = Basisonderhoud machines
 - Schoonmaken
 - Smeren
 - Inspecteren
 - Door Operator, Inpakster
 - Stap voor stap opbouwen (\pm 3jaar t/m stap 3)
 - Vast lijnteam
 - Eigenaarschap van machines kweken

Wat is TPM?

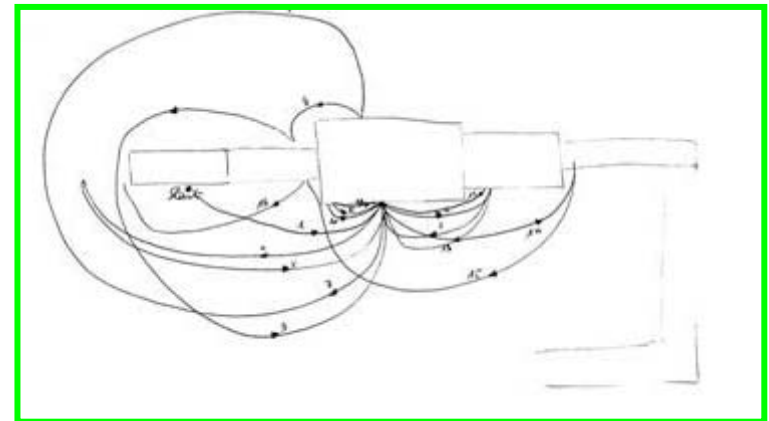
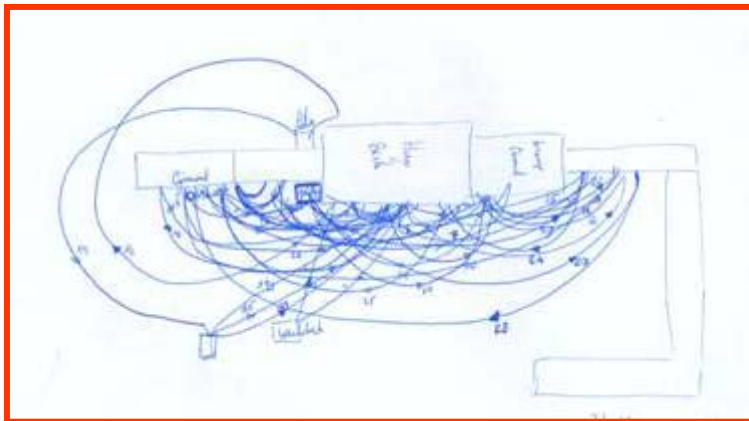
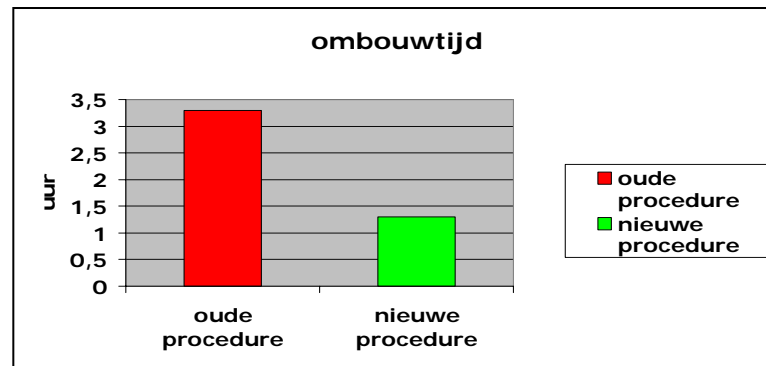
- Eerstelijnsonderhoud = Basisonderhoud machines
- Stap 1 Dieptereiniging en mankement ontdekken
- Stap 2 Moeilijk bereikbare plaatsen en vervuilingsbronnen aanpakken
- Stap 3 Schoonmaak, Smeer en Inspectiestandaard opstellen

Wat is TPM?

- Kaizen of Verbeterprojecten
 - Aanpakken van verliezen
 - Tijdelijk team
 - Leerpunten borgen via Eerstelijnsonderhoud
 - Korte, intensieve periode
 - Stap voor stap aanpak
 - Verschillende analysetechnieken:
 - SMED voor ombouwen
 - Waarom omdat analyse voor technische storingen

Wat is TPM?

- Kaizen of Verbeterprojecten
 - SMED voor ombouwen



TPM en Lean

Toyota Production System Lean Production

