

Verbeteren van het productieproces,

bij een **engineer-to-order** organisatie die verantwoordelijk is voor **ontwerp, productie en montage** bij de klant

MPS

Machineproducent

- Constructie
- RVS
- Assemblage

Plug & Play



Huidige situatie

- productie doorlooptijd ± 8 weken
- veel onderhandenwerk
- veel fouten/verstoringen
- oplossingsgerichte mentaliteit

Doelstelling

- productie doorlooptijd ± 3 weken
- onderhandenwerk 50% reduceren
- fouten/verstoringen 50% reduceren

Hoe?

- **Projectteams** formuleren
- Productie aansturing met grove MRP-planning
- Teamleider verantwoordelijk voor detailplanning
- Aanlevering onderdelen doormiddel van **POLCA**
- **Kaizen** (Kaizengine)

LB88 "De Lezuur"		TVC		NVC													
		CO	RIJ	CO	RIJ	7/1	9/1	11/1	13/1	15/1	17/1	19/1	21/1	23/1	25/1	27/1	29/1
1000 CONVEYOR	5	0	5			0,8	1										1,6
1010 CONN. KODKAL AANVOER	0	0	6														1
1030 CONN. KODKAL AFVOER	6	0	6			0,5	0,5										1
1060 LOS STATION	4	2	4					0,5		0,5							0,5
1320 ZWAPLASH Elektrisch	5	2	9					1		0,5							0,5
1500 CONN. HAKENRETOUR - (R)	53	23	76			2	3	2	1	2							2
1510 CONN. HAKENRETOUR - (R)	6	4	10							1							0,5
1600 CONN. HAKENRETOUR - (R)	17	7	24							1,5	1						0,5
	96	39	135														
						3,5	3,5	3	2,5	2,5	2	1,5	1,5	1	1	1	4

id	titel	eigenaar	invoer door	status
15	plaatwerkers gaan labelen			Idee
13	Duidelijk weergeven wat de inhoud van een pallet i...			Idee
12	Platen ophangsteunen laten laseren ipv nubea.			Akkoord
11	uren automatisch boeken			Idee
10	Monteurs zelf laten inpakken			Akkoord
9	Boeken vezinkt materiaal			Akkoord
8	Het uitzoeken van verzinkte materialen kost veel z...			Idee
7	informatieoverdracht			Akkoord
6	ingekochte lasbochten vervangen door eigen bochten			Akkoord
5	meer ruimte reserveren voor plaatmateriaal(half pr...			Akkoord
4	Onderdelen en materialen direct aanleveren bij de ...			Idee
3	Bekabeling van bordessen kan veel slimmer			Idee
1	Opnieuw een verkeerde aansluitprop			Algerond

