

# OEE magazine

Alles voor **betere prestaties** in het productieproces



KENNIS

## De kracht van OEE

# 4

### TIPS

Een nieuwe werkwijze  
op de werkvloer

[pagina 19](#)

### CASES

Voor wie is OEE  
Verbeteren in de praktijk

[pagina 16](#)

### INTERVIEW

Doorlopend verbeteren  
bij Essentra

[pagina 20](#)



#### KENNIS

|                                |    |
|--------------------------------|----|
| De kracht van OEE              | 4  |
| Een goede OEE-berekening maken | 8  |
| De kruisjeskaart               | 10 |

#### CASES

### Voor wie is OEE?

[Lees hier >>](#)

#### TIPS

### Top 3 verbeterpunten in productie efficiency

[Lees hier >>](#)

#### INTERVIEW

## Doorlopend verbeteren bij Essentra

[Lees hier >>](#)



#### INTERVIEW

|                                                  |    |
|--------------------------------------------------|----|
| Budelpack: Van kwaliteitscheck naar verbetertool | 29 |
| Vetipak: Van reactief naar proactief werken      | 35 |

#### UITGELICHT

### OEE verbeteren in 16 stappen

[Lees hier >>](#)

#### TIPS

|                                               |    |
|-----------------------------------------------|----|
| Een nieuwe werkwijze op de werkvloer          | 19 |
| Wat kan een verbetercoach voor jou betekenen? | 24 |

#### OPERATIONAL EXCELLENCE

|                                            |    |
|--------------------------------------------|----|
| OEE en Operational Excellence              | 14 |
| Operational Excellence met Cierpa Software | 33 |
| Start nu met Cierpa OEE                    | 39 |



# Over Cierpa



**27K+**

actieve gebruikers

**€20M+**

aan jaarlijkse besparingen bevonden

**93%**

blijde gebruikers

**15+**

jaren intensieve ontwikkeling aan de software

**253K**

succesvolle verbeteracties

**4/5**

managers raadt ons aan bij anderen



## Wij weten hoe jij de top bereikt

Kortere levertijden, kleinere voorraden, grotere productie, snellere productwissels. Wij kennen het verbeterproces van A tot Z en weten welke informatie jij nodig hebt om écht verder te komen!

Onze software is gericht op verbetermethodes, -technieken en -analyses die nodig zijn om echte slagen te maken en de competitie te winnen.

## Onze drijfveer

Slimme software draagt bij aan jouw resultaat en succes. Cierpa Software staat achter je, maakt jouw leven makkelijker, maakt het proces effectiever en verlaagt de kosten. Jouw resultaten en successen zijn direct zichtbaar en motiveren je om door te gaan.

Zo maakt Cierpa Software iedere werknemer gelukkiger en kan ieder bedrijf groeien. En juist dát drijft ons.

## DE KRACHT VAN OEE

# Wat kan OEE voor jou betekenen?

Wil je jouw productieproces verbeteren? Tot de top van jouw vakgebied behoren? Dan kun je niet zonder OEE. Overall Equipment Effectiveness vertelt je welke verspillingen in je productieproces het grootste zijn. Door deze verspillingen stap voor stap te reduceren of zelfs elimineren, kun je je proces werkelijk verbeteren.

## Verspillingen in het productieproces

Verspillingen zijn kort gezegd die activiteiten die in de ogen van de klant geen waarde toevoegen aan het eindproduct of dienst. We spreken vaak van groene en rode activiteiten, waarbij de groene activiteiten wel, en de rode geen waarde toevoegen. Topbedrijven weten groen te optimaliseren en rood te elimineren of minimaliseren.

Welke activiteiten nu precies groen zijn, hangt af van een groot aantal bedrijfs- en branchespecifieke factoren. De rode activiteiten daarentegen zijn voor ieder bedrijf identiek, maar niet allemaal even relevant. Belangrijker is het om vast te stellen welke activiteiten wel en niet bijdragen aan het behalen van jouw bedrijfsdoelen.

## Wat is je doel en wat betekent dat voor de verspillingen?

Streef je ernaar om 'de snelste' te zijn in de branche, dan zijn alle activiteiten die de doorlooptijd verlengen, zoals wachten, opslag, transport en handling, overproductie e.d. storende rode activiteiten – oftewel: verspillingen in de doorlooptijd.

Wil je juist op kwaliteit scoren, dan zijn alle defecten uit den boze. Met methodes als TQM en Six Sigma richt je je op de (externe en interne) faalkosten en de kosten van inspectie en preventie.

Wil je de goedkoopste zijn en zo effectief mogelijk produceren, dan wil je bijvoorbeeld zo min mogelijk machinestilstanden, omsteltijden, snelheidsverliezen en uitval. Daar speelt OEE een glanzende hoofdrol.

### Op welke verspillingen is OEE gericht?

OEE richt zich daarmee op de verspillingen in de machinegebonden productieprocessen. Daarbij spelen 3 vragen een rol:

1. Draait de machine? Ofwel: wat is de **beschikbaarheid**?
2. Als hij draait, hoe hard draait hij dan? Ofwel: hoe is de **prestatie**?
3. En: kunnen we verkopen wat de machine maakt? Ofwel: wat is de **kwaliteit**?

### Metten van verspillingen in het productieproces

Wat is de werkelijke output van een machine en wat veroorzaakt het verschil met de theoretisch maximaal haalbare output? Dat kun je ontdekken met OEE.

Als een productielijn 24 uur per dag draait, op de hoogste snelheid produceert en perfecte kwaliteit aflevert, dan weet je wat de maximaal haalbare output van een lijn is. Wanneer je dit afzet tegen de werkelijke output, ontdek je hoe effectief je je productiemiddelen gebruikt én je ziet waar de belangrijkste verspillingen liggen.

### The Six Big Losses

Het verspillingsmodel The Six Big Losses is afkomstig uit de wereld van Total Productive Maintenance. Het is direct te koppelen aan de 3 pilaren van OEE en vormt daarmee de kapstok van de verspillingen in je OEE.

## OEE op de werkvloer



### De operator houdt het overzicht

De operator werkt keihard aan zijn lijn, maar toch wordt de productie niet gehaald. Er zijn veel korte stops, maar dat kost zo weinig tijd, dat is niet het probleem. Of toch wel? Want waar worden die korte stops door veroorzaakt? En keren ze terug? Wanneer de basis wordt aangepakt, hoeft de operator de lijn niet meer te babysitten. Hij kan het overzicht houden en zich richten op verdere verbeteringen. Daar wordt de operator veel productiever van – en de lijn ook!

| Overall Equipment Effectiveness | Aanbevolen 'Six Big Losses' | Traditionele 'Six Big Losses'      |
|---------------------------------|-----------------------------|------------------------------------|
| Beschikbaarheidsverliezen       | Ongeplande stilstand        | Machine storingen                  |
|                                 | Geplande stilstand          | Installatie en aanpassingen        |
| Prestatieverliezen              | Korte stops                 | Stationair draaien en kleine stops |
|                                 | Verminderde snelheid        | Verminderde snelheid               |
| Kwaliteitsverliezen             | Productie afkeur            | Proces afkeur                      |
|                                 | Opstartverliezen            | Verminderde opbrengst              |
| OEE                             | Volledig productieve tijd   | Waardevolle bedrijfstijd           |

### Aanbevolen vs Traditioneel

Afhankelijk aan wie je het vraagt zijn er verschillende invullingen van de Six Big Losses (zie schema). De hoofdcategorieën zijn wel altijd beschikbaarheidsverliezen, prestatieverliezen en kwaliteitsverliezen.

### Wij bespreken hier de volgende Six Big Losses:

#### Beschikbaarheid

1. Geplande stilstand: hoe groot is de planmatige stilstand (denk aan onderhoud, opleiding van de mensen) en de routinematige stilstand (bijvoorbeeld schoonmaken, desinfectie, smeertijd, omstellen, productiewissels, materiaal bijvullen)?
2. Ongeplande stilstand: welke stilstanden langer dan 5 minuten zijn er (geen aan- of afvoer naar de machine of machinestoringen, overige storingen in de productie)?

#### Prestatie

3. Korte stops: welke stilstanden korter dan 5 minuten zijn er (materiaal wordt te laat aangevuld, haperingen van de machine)?
4. Snelheidsverlies: welke geplande en ongeplande snelheidsverliezen zijn er (op snelheid komen van de machine, de machine werkt tijdelijk langzamer door een klein probleem, machine loopt niet lekker, moeilijk product op te draaien)?

#### Kwaliteit

5. Afkeur in productie: hoeveel afkeur is er tijdens een stabiele productie en wat is daarmee de effectieve productietijd?
6. Afkeur door opstart: hoeveel afkeur is er tijdens de opstart van de machines?



## De kracht van OEE-software

OEE-software geeft een waardevol inzicht in de verspillingen in je productieproces door handmatige, digitale of real-time gegevens te verzamelen en te analyseren. Zo ontdek je waar niet optimaal geproduceerd wordt.

Alleen al door te meten zul je je bewust worden van je verspillingen. Die blik zal je zo 3-5% outputverbetering opleveren. En met de verbeterinitiatieven en verbeter technieken die je vervolgens inzet, kun je actief gaan werken aan het minimaliseren of elimineren van verspillingen uit je productieproces – en nog veel grotere resultaten boeken.

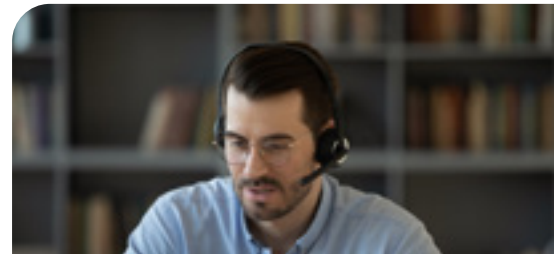
Wil je effectief starten? Een van de deskundige consultants uit ons netwerk helpt je graag op weg!



## Samenwerking tussen management en werkvloer

De manager heeft een kapitaal-intensieve bottleneck staan. Er moeten steeds weer kleine brandjes geblust worden en er wordt nauwelijks on time geproduceerd. Wat nu? Dan maar een lijn bijkopen?

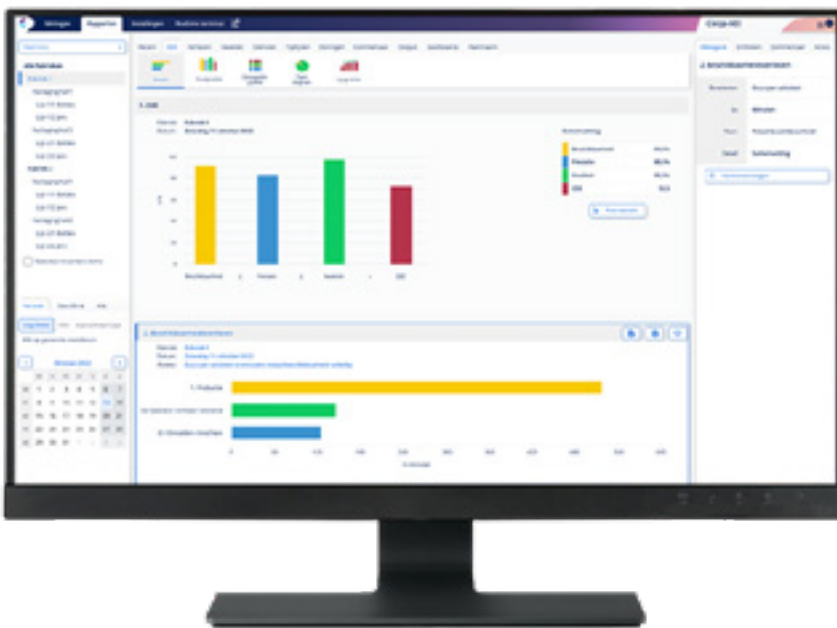
Cierpa OEE laat zien waar de verspilling zit. Pas dan kun je werkelijk het maximale uit de productie halen. En omdat de software gebruikt wordt door management en werkvloer, kunnen jullie je met elkaar focussen op de juiste verbeterpunten.



## Efficiënte consultancy, ook op afstand

De verbeterconsultant moet alles weten van het productieproces. Maar een consultant of een verbeter team is niet 24/7 bezig met het proces. Hoe kan de verbeteraar dan toch goed en snel op de hoogte gebracht worden van het productieverloop?

Cierpa OEE werkt gewoon op de browser. Dat houdt in dat de verbeteraar zowel on als off site de productie kan monitoren en doorlopend tips kan geven. Verbeteren staat nooit stil!



# Een goede OEE-berekening maken

## Metingen omzetten in verbetercijfers

*Een goede OEE-berekening maakt duidelijk waar de verspillingen in het proces zitten. Een onmisbare stap om te kunnen verbeteren! Maar hoe maak je deze berekening?*



### DE FOCUS VAN OEE

## OEE concentreert zich rond 3 punten:

#### .1

##### De beschikbaarheid van de machine

De primaire vraag is: draait de machine of staat de machine stil? Verspillingen worden gemeten in tijdverlies.

#### .2

##### De prestatiegraad

Als de machine draait, draait 'ie dan op de maximale snelheid? Verspillingen worden gemeten in outputverlies.

#### .3

##### De kwaliteit van de producten

Wat er van de machine komt, is dat verkoopbaar? Voldoet het aan de kwaliteitseisen? Verspillingen worden gemeten in outputverlies.



## De OEE berekenen

Wanneer de cijfers van de werkelijke productietijd, werkelijke output en goede productie in percentages bekend zijn, kun je de OEE berekenen.

$$\text{OEE} = \text{Beschikbaarheid} \times \text{Snelheid} \times \text{Kwaliteit}$$

*Het verlies of de verspilling is daarna ook eenvoudig te berekenen:*

$$100\% - \text{OEE} = \text{Verspilling}$$

## De waarde van de OEE-berekening

De OEE-berekening is geen doel maar een middel; met alleen de OEE-berekening kom je niet veel verder. Echter: wanneer de OEE bekend is, ben je in staat om echt te gaan verbeteren en de resultaten meetbaar te maken. En dat is van grote waarde in het verbeterproces!

## Gegevens verzamelen

Met Cierpa OEE kun je de benodigde gegevens realtime of digitaal verzamelen. Handmatig verzamelen kan met de kruisjeskaart op de volgende bladzijde.

**Dirk Jan legt je graag  
meer uit over het  
meten van OEE.**

▶ **Bekijk video**





Met gratis  
download!

## DE KRUISJESKAART

# Dé manier om OEE in de vingers te krijgen

Aan de basis van OEE meten staat de kruisjeskaart. Een laagdrempelige meetmethode die perfect inzicht geeft in de OEE-registratie. Hoe vul je hem in en wat vertelt de kruisjeskaart vervolgens?

### OEE-registratie

Registratie van de OEE kan op verschillende manieren: handmatig, semi-geautomatiseerd of volledig geautomatiseerd. Handmatig werkt men met een papieren kruisjeskaart. Semi-geautomatiseerd is een online in te vullen kruisjeskaart. Geautomatiseerd houdt in volledig automatisch realtime meten.

### De kruisjeskaart als meetmethode

De papieren kruisjeskaart is weliswaar de meest arbeidsintensieve meetmethode, maar deze methode wordt vaak in het begin gebruikt. Het is laagdrempelig en kost niet veel.

Vaak wordt deze methode gebruikt als instapmethode. Dat is ook een goede ontwikkeling, want op deze manier krijgt het team de OEE letterlijk in de vingers: een mooie opstap naar eventuele doorgroei naar geautomatiseerde OEE-registratie.

### Wat vertelt de kruisjeskaart?

De kruisjeskaart geeft een helder overzicht van het productieverloop binnen een bepaalde periode, zoals een shift van 8 uur. Van de productie, van de stilstand, van de kwaliteit, van de stops. Wanneer je de data uit de kruisjeskaart invoert in Cierpa OEE kun je makkelijker verschillende periodes met elkaar vergelijken. Wanneer je verspillingen en trends eenmaal herkent, kun je starten met verbeteren!

Operator: \_\_\_\_\_ Machine: \_\_\_\_\_ Datum: \_\_\_\_\_ \* 1 blokje is 5 min.

|                                 | 8:00 | 8:30 | 9:00 | 9:30 | 10:00 | 10:30 | 11:00 | 11:30 | 12:00 | 12:30 | 13:00 | 13:30 | 14:00 | 14:30 | 15:00 | 15:30 | 16:00 |
|---------------------------------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| <b>Productie</b>                |      |      |      |      |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
| Geef ordernummer                |      |      |      |      |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
| <b>Stilstanden (&gt; 5 min)</b> |      |      |      |      |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |
| Geef de code aan                |      |      |      |      |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |       |

| Productie: |         |        |        |          |                                 |  |                                |
|------------|---------|--------|--------|----------|---------------------------------|--|--------------------------------|
| Order nr.  | Actueel | Teller | # goed | # afkeur | Opmerkingen (b.v. reden afkeur) |  | Opmerkingen bij draaistilstand |
|            |         |        |        |          |                                 |  |                                |
|            |         |        |        |          |                                 |  |                                |
|            |         |        |        |          |                                 |  |                                |
|            |         |        |        |          |                                 |  |                                |
|            |         |        |        |          |                                 |  |                                |
|            |         |        |        |          |                                 |  |                                |
|            |         |        |        |          |                                 |  |                                |
|            |         |        |        |          |                                 |  |                                |
|            |         |        |        |          |                                 |  |                                |

**Actueel**  
 19083 - A producten  
 19084 - B producten  
 19085 - C producten  
 19086 - D producten  
 19087 - E producten  
 19088 - F producten  
 19089 - G producten  
 19090 - H producten

**Productie**  
 01 - Productie op eenheid  
**Stilstand tge wachten**  
 11 - Wachten op productiemiddelen  
 12 - Wachten op materiaal  
 13 - Wachten op informatie  
 14 - Wachten op goedkeuring  
**Storingen en korte stop**  
 20 - Storing  
 21 - Storing A  
 22 - Storing B  
 23 - Storing C  
 24 - Storing D  
 25 - Storing E

**Stilstand door wachten**  
 31 - Ontbreken  
 32 - orderwissel  
**Overige stilstanden**  
 41 - Ordenfout (gepland)  
 42 - Pauze  
 43 - Geen werk / Uitgepland  
 44 - Schoonmaken na instellen / wachten  
 45 - Schoonmaken tijdens productie  
 46 - Werkvervalsing / kwaliteitscontrole  
 47 - Stilstand door kwaliteitsprobleem  
**Overige Korte stops**  
 58 - Materiaal bijvullen  
 59 - Palletwissel

| Korte stops                                                             |        |
|-------------------------------------------------------------------------|--------|
| * Korte stops zijn stops kleiner dan 5 minuten en kunnen worden geturfd |        |
| ** Geef het juiste nummer van de korte stop aan die je registreert      |        |
| Omschrijving                                                            | Aantal |
| Korte stop                                                              |        |
| Korte stop                                                              |        |
| Korte stop                                                              |        |
| Korte stop                                                              |        |
| Korte stop                                                              |        |
| Korte stop                                                              |        |

## Te zien op de kruisjeskaart

De operator kan op de kruisjeskaart alle gegevens van zijn shift invullen en zo inzicht krijgen in de OEE. De OEE kruisjeskaart bevat daarom alle gegevens van een dag of dienst, in tijdblokken:

**3 tabs:** 3 ploegendiensten

**5-minuten-blokken:** wanneer was de machine in productie en wanneer stond hij stil – en waarom? Indien gewenst kun je de tijdvakken aanpassen

**productieorders:** ordercode van de productie

**stilstandcodes:** code voor stops langer dan 5 minuten

**korte stops:** omschrijving van stops korter dan 5 minuten

**productietabel:** overzichtstabel in het midden van de kruisjeskaart met overzicht van orders van de machine

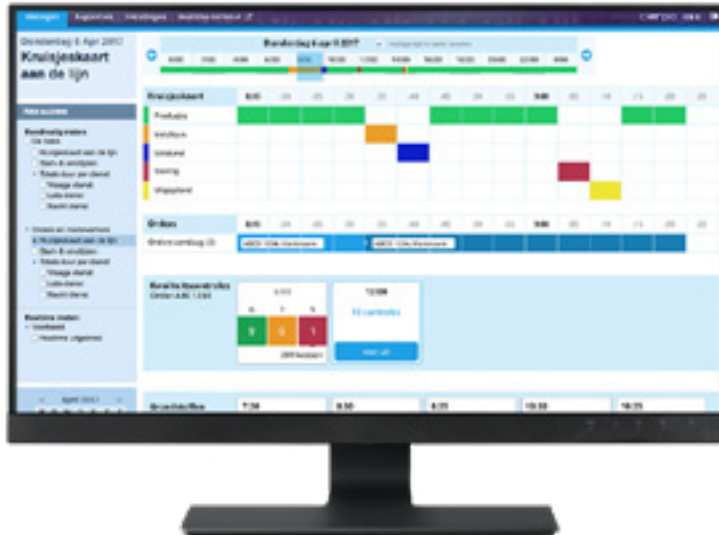
## Invullen van de kruisjeskaart

1. Vul altijd eerst de datum, naam van de operator en de machine in.

2. Vul gedurende de dienst de kruisjeskaart in.

- In de groene balk een kruisje als de machine draait, met daaronder het ordernummer. Bij langdurig draaien van de machine voldoet een groter kruis of een streep over de betreffende periode.
- In de oranje balk een kruisje als de machine langer dan 5 minuten stilstaat, met daarbij de stilstandcode.
- Korte stops (korter dan 5 minuten) kunnen omschreven worden in de kolom rechtsonder en vervolgens geturfd worden.

3. Vul aan het einde van iedere order de productietabel in. Ingevuld wordt order, soort product, aantal geproduceerd, aantal goed en aantal afgekeurd, draaisnelheid (takts/u). De opmerkingenvelden zijn essentieel om in te vullen: zo worden oorzaken en trends ontdekt!



### Lezen van de kruisjeskaart

De werkelijke productietijd, werkelijke output en goede productie kunnen aan de hand van de kruisjeskaart berekend worden, en daarmee de OEE. Uit meerdere kruisjeskaarten kun je bovendien trends en verspillingen aflezen. De software van Cierpa OEE maakt dergelijke analyses en grafieken zelfs geheel geautomatiseerd voor je! Wanneer je het productieproces volledig in kaart hebt, kun je beginnen met verbeteren.

## Mathieu helpt je graag bij jouw OEE meting.

Wil je direct beginnen met het meten van je OEE?  
Download dan de Cierpa OEE kruisjeskaart!  
Liever direct digitaal meten? Bel dan!



**Download**



**Bel ons**





# Top 3 verbeterpunten in productie-efficiency

Verbeterpunten in productie-efficiency zijn de sleutel tot operational excellence. Effectief werken staat boven aan ieders prioriteitenlijstje en ieder bedrijf dat streeft naar een verhoogde productiviteit zoekt naar mogelijke verbeterpunten. En hoe verschillend de bedrijven ook zijn, daarin zijn veel overeenkomsten te vinden!

Vanuit onze ervaring hebben we in kaart gebracht welke 3 verbeterpunten in productie-efficiency wij het meest tegenkomen. Zodat ook jij je kunt afvragen: hebben wij hierin nog ruimte voor verbetering?



## 2. Korte stops en storingen

Vaak lijken het snel opgeloste problemen: de lijn ligt er even uit maar het proces wordt snel weer opgestart. Dat kan nooit zo'n groot probleem zijn. Maar wanneer de verspillingen geïntroduceerd worden binnen een lijn, blijkt pas hoe groot het aandeel van korte stops en storingen werkelijk is. Het blijkt dan ook essentieel om terugkerende problemen te herkennen, te analyseren en vervolgens het bronprobleem aan te pakken.

## 1. 5s

De meeste verbeteringen in productie liggen in de principes van 5s: Scheiden, Schikken, Schoonmaken, Standardiseren en Standhouden. Maak je werkplek of productie zo overzichtelijk en gestandaardiseerd mogelijk en je zult zien dat je een enorme verbetering maakt. Je kunt meteen aan de slag met onze **gratis 5s checklist**, boek direct verbeteringen!

## 3. Snelheid

Een te lage snelheid blijkt een niet te onderschatten verbeterpunt. Bovendien een verbeterpunt dat lange tijd onontdekt blijft! Wees alert op deze verbetermogelijkheid en bekijk de mogelijkheid om de snelheid van de lijn te verbeteren.

**Vind de verbeterpunten in jouw productieproces en zet blijvende stappen op weg naar effectief werken!**



# OEE en Operational Excellence

Operational Excellence is de overtuiging van een organisatie om te willen excelleren in de dienstverlening naar haar klanten. Dit betekent dat alles binnen de organisatie in één keer goed moet, op tijd is en tegen een uitstekende prijs wordt geleverd. Wat betekent OEE in dit doel?

## **Processen meetbaar maken**

Om Operational Excellence te bereiken is het belangrijk om processen meetbaar te maken. Het draait namelijk om continu verbeteren om de meest optimale werkwijze te bereiken. Door metingen te doen zie je waar je nu staat, op welke gebieden je progressie boekt en welke aanpassingen zinvol waren.

## Operational Excellence in 4 stappen:

### 1. Meten

Operational Excellence begint met het verzamelen van verbeterkansen. Beter gezegd: met het in kaart brengen van verspillingen en het aanwijzen van verbeterkansen. In deze fase wordt het probleem gedefinieerd, het proces beschreven en verbeterdoelen opgesteld. Een geschikt meetsysteem is in deze fase onmisbaar.

### 2. Verbeteren

Het daadwerkelijke oplossen. Het aanpakken van het probleem of de verspilling valt onder de stap verbeteren.

### 3. Standaardiseren

Is het beoogde resultaat waargemaakt? Mooi. Maar hoe blijven de gemaakte veranderingen behouden? In een standaard of norm wordt strak voorgeschreven hoe er gewerkt moet worden.

#### Voordelen:

- minder fouten
- efficiëntere werkverdeling
- onderlinge vergelijking van methoden en resultaten mogelijk
- producten of diensten worden uitwisselbaar, wat een schaalvoordeel tot gevolg kan hebben

### 4. Borgen/audits

Als het verbeter- of veranderingstraject is afgerond, is het van groot belang dat de standaard behouden blijft. Borgen zorgt ervoor dat de (nieuwe) processen en activiteiten worden geïntegreerd in de werknemers en de werkprocessen. Zo worden de resultaten op de lange termijn gehandhaafd, niet enkel op de korte termijn. Audits (zowel intern als extern) controleren of het resultaat blijft.

## De rol van OEE in operational Excellence

OEE is van blijvend grote waarde. Het maakt het mogelijk om te starten met verbeteren, en om het effect van de verbeteringen te monitoren. Het inzicht en overzicht dat OEE geeft, is eigenlijk de basis van je hele verbeterproces!



# Voor wie is OEE?

OEE wordt ingezet door uiteenlopende bedrijven in de maakindustrie om verspillingen in het bedrijfsproces op te sporen. Bedrijven van food tot assemblage en metaalverwerking tot chemie verbeteren met OEE. Waarom produceert een machine of productielijn niet maximaal? De software van Cierpa ontdekt terugkerende belemmeringen en helpt bij het vinden van de achterliggende reden van de verspilling, zodat je werkelijk en blijvend kunt verbeteren.

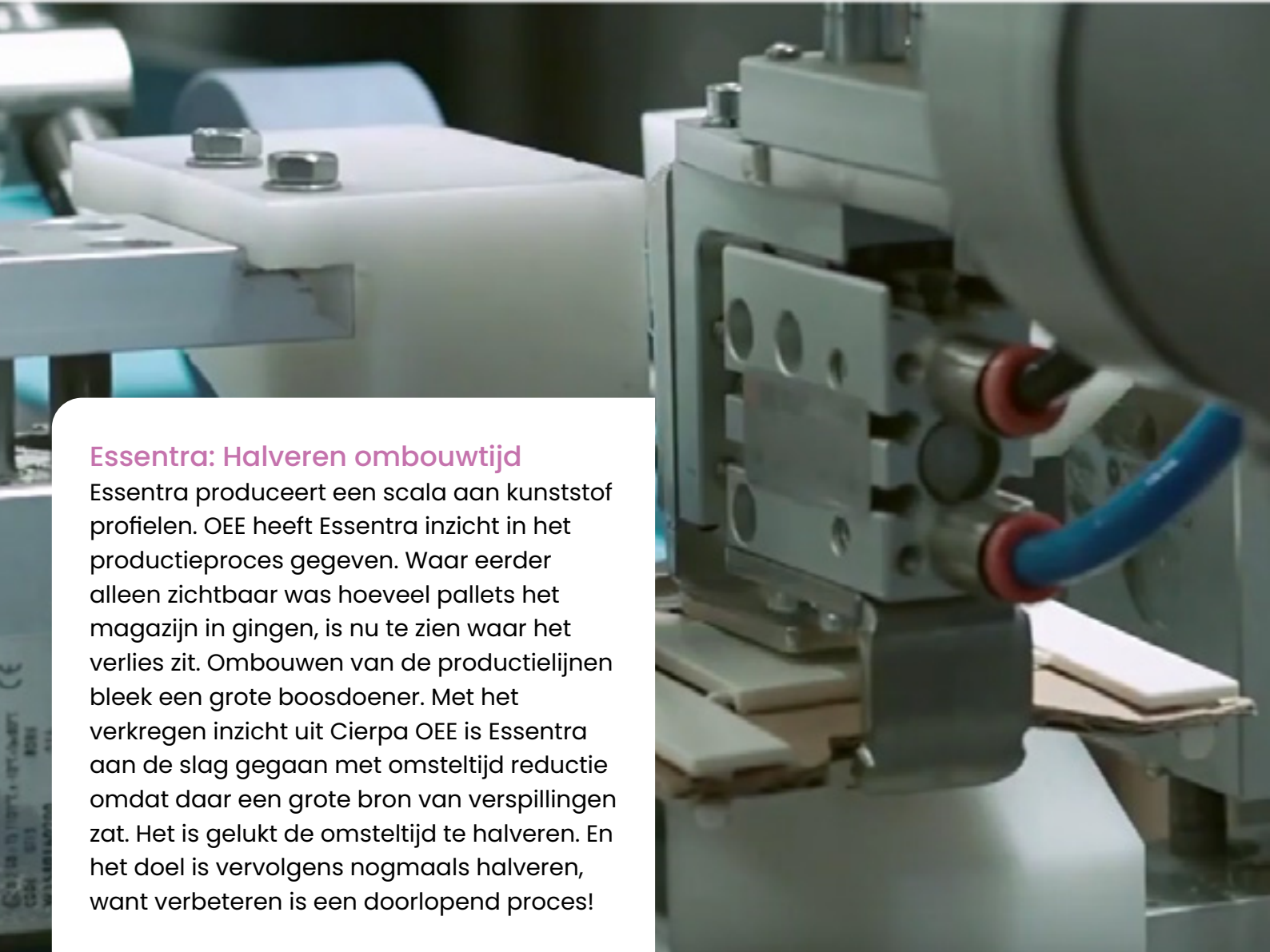
## Onze klanten delen enkele Cierpa OEE-successen:

### Flamco: Tot 50% reductie onderhoud

Flamco is de grootste leverancier van expansievaten en montagematerialen voor expansievaten. Flamco startte met Cierpa OEE Cockpit omdat handmatige metingen niet tot een precies en zuiver inzicht in de stilstanden van de machines leidden. Cierpa bood de mogelijkheid om real-time OEE-metingen uit te voeren. Met het verkregen inzicht is Flamco aan de slag gegaan met omstelreductie omdat daar een grote bron van verspillingen zat. Het mooiste resultaat is dat het wekelijkse onderhoud met 50% is gereduceerd!







### Essentra: Halveren ombouwtijd

Essentra produceert een scala aan kunststof profielen. OEE heeft Essentra inzicht in het productieproces gegeven. Waar eerder alleen zichtbaar was hoeveel pallets het magazijn in gingen, is nu te zien waar het verlies zit. Ombouwen van de productielijnen bleek een grote boosdoener. Met het verkregen inzicht uit Cierpa OEE is Essentra aan de slag gegaan met omsteltijd reductie omdat daar een grote bron van verspillingen zat. Het is gelukt de omsteltijd te halveren. En het doel is vervolgens nogmaals halveren, want verbeteren is een doorlopend proces!



### Philips Lighting: Kostenreductie en omzetstijging

Philips is wereldmarktleider in productie van starters voor TL-buizen. Philips wilde het bestaande meetsysteem (op papier noteren, in Access invoeren) vervangen en automatiseren. Cierpa OEE werd aangesloten op het bestaande datasysteem. De papieren rompslomp verminderde aanzienlijk, de foutgevoeligheid werd geëlimineerd en er kwamen betere rapportages. Philips realiseerde een kostenreductie, een prijsverlaging en daarmee een verhoging van het aantal verkochte producten.

### Royal Mosa: 50% minder stilstand

Mosa is een innovatieve Nederlandse tegel-fabrikant met verkoopkantoren in de hele wereld. Mosa startte met real-time OEE meten vanwege een duidelijke behoefte bij de operators om tijdsbesparingen door te voeren. Cierpa OEE kon direct worden aangesloten op de bestaande sensoren en PLC's, met gebruikmaking van Mosa's bestaande datastromen en IT-infrastructuur. Met een exact inzicht in stilstanden, bottlenecks en korte stops wist Mosa 50% minder stilstand te realiseren.



**Zelf ook verspillingen tegengaan?**

**Mathieu** geeft graag een online tour door onze OEE software.



**Demo aanvragen**



**Bel ons**





# Een nieuwe werkwijze op de werkvloer

## HOE VASTE GEWOONTES TE DOORBREKEN

Bij een verbetertraject hoort onafwendbaar een nieuwe werkwijze op de werkvloer. Medewerkers zijn echter gewend om op een bepaalde manier te werken, vaak jarenlang. Een verbetering is daarom niet altijd eenvoudig doorgevoerd. Hoe pak je dat het beste aan?

### 1. Vraag medewerkers om mee te denken.

Houd whiteboard meetings waarin je met het team gaat brainstormen over wat er verbeterd kan worden. Medewerkers weten doorgaans heel goed wat er beter kan, maar hebben niet altijd een goede plek om dat te uiten. Meedenken levert bovendien niet alleen goede praktische ideeën op, maar genereert ook betrokkenheid bij de medewerkers.

### 2. Maak de verspilling zichtbaar.

Wat kost een klein foutje in een productieroute eigenlijk? Hoeveel kost een bak grondstof en wat kost het dus als daar niet efficiënt mee omgesprongen wordt? Een ludieke en tegelijkertijd zinvolle manier om de verspilling zichtbaar te maken is om letterlijk een bordje met de waarde op die bak grondstof te plaatsen.

### 3. Maak het proces tastbaar.

Zorg dat men gevoel krijgt voor het verbeterproces. Wordt een nieuwe techniek in gebruik genomen, zoals OEE meten? Kijk of het mogelijk is op papier te beginnen, om de techniek letterlijk in de vingers te krijgen.

### 4. Ga voor een quick win en vier het resultaat.

In het begin levert puur een andere werkwijze al snel resultaat op. Dat motiveert enorm! Vier publiekelijk met het hele team jullie gezamenlijke succes.



# Doorlopend verbeteren bij Essentra

'OEE gaf ons inzicht. Zagen we vroeger bijvoorbeeld alleen dat er 40% stilstand op de lijnen was, nu zien we de oorzaak daarvan. Zo ontdekten we onze grootste verspillingen.'

Jeffrey van Dodewaard, process engineer

Essentra is een multinational in onder meer kunststof producten en is beursgenoteerd in Londen. Op haar locatie in Buitenpost, Friesland, produceert het bedrijf met 50 productlijnen een scala aan kunststof profielen.

Proces verbeteren speelt een grote rol bij Essentra. Process engineer Jeffrey van Dodewaard vertelt over het doorlopende en succesvolle verbetertraject in het bedrijf.





*Afdeling Process Engineering van Essentra, met vlnr. Klaas Huisma, Jeffrey van Dodewaard, Ralf Meijer en Jan Wijma.*

‘Essentra werkt met een meervoudige extrusie waarbij diverse kleuren en kunststoffen kunnen worden gecombineerd in één afzonderlijk profiel. Net als het Play Dough van vroeger,’ vertelt Jeffrey van Dodewaard. ‘Je drukt de klei door het apparaat en er komt een vormpje uit.’

Zo maakt Essentra uiteenlopende producten: prijskaartjes die aan de schappen hangen, keukenplinten, rubbertjes die tussen deuren passen, kunststof kozijnen. Verschillende kleuren, harde en zachte kunststof, transparante en ondoorzichtige materialen: de mogelijkheden zijn enorm. Wanneer een product volledig geproduceerd is, wordt de productielijn omgebouwd voor een volgend product. Dit kan rustig meerdere malen per dag voorkomen. Jeffrey is voortdurend bezig met het verbeteren van het productieproces.

‘Vroeger, zonder OEE, was het eigenlijk heel simpel: je kon alleen maar zien wat er het magazijn in ging. We hadden bijvoorbeeld 100 pallets gemaakt en we hadden er qua tijd 150 kunnen maken. Maar waar zat het verlies dan in? Daar hadden we geen inzicht in.

We kregen inzicht door middel van OEE. Zo zien we nu duidelijk hoeveel productietijd een ombouw van een productielijn ons werkelijk kost. Zagen we vroeger bijvoorbeeld dat er 40% stilstand op de lijnen was, nu zien we dat de helft daarvan veroorzaakt wordt door de ombouwen. De ombouw blijkt ook twee keer meer tijd te kosten dan we altijd aannamen. Het bleek onze grootste verspilling.’

“Waar we eerder alleen konden zien waar het verlies zat, kunnen we nu zien waar het verlies aan op gaat.”

“In eerste instantie verklaarden ze ons voor gek toen we zeiden dat we de ombouwtijd twee keer gingen halveren.”

### **Na het vaststellen van de verspilling moeten er veranderingen ingezet worden. Hoe is dat gegaan?**

‘Zo’n ombouw is een steeds terugkerend proces. Soms moet er na 8 uur alweer een nieuwe lijn opgebouwd worden. De machine moet opnieuw “ingespeeld” worden, het plastic moet door de hele lijn getrokken worden, de afstellingen moeten exact gemeten worden – en dan pas kan de volgende productie gedraaid worden. Het ombouwen en afstellen gaat de hele dag door.

Met de OEE tool van Cierpa zien we duidelijk waarom een ombouw ons een bepaalde tijd kost. Komen we ergens capaciteit tekort? Kunnen we de ombouw sneller doen? Dat kunnen we zien in de tool. Ons doel is nu om de ombouwtijd te halveren. En om hem daarna nógmaals te halveren. Dat scheelt ons letterlijk uren per dag en daarmee extra producties die we wel of niet kunnen draaien.’

### **Hoe vertaal je je conclusies vervolgens naar verbeteringen op de werkvloer?**

‘We werken met een multidisciplinair team om met de verspillingen aan de slag te gaan. We hebben mannen van de technische dienst erbij, van beheer, technici, mensen van de schoonmaak, mensen die hier al 50 jaar werken. Er zitten veel operators en dagmedewerkers in dat team en zo zijn de lijnen met de werkvloer kort.

En dan gaan we kijken: waarom duurt een ombouw nou precies zo lang? Kleine aanpassingen blijken dan al grote verschillen te kunnen maken. Zo bleek bijvoorbeeld dat er op de werkvloer veel gezocht werd naar een bepaald soort stekkers of slangetjes. Hoe kun je zoiets nou oplossen? Moeten we er meer op voorraad hebben, leggen we het standaard bij de lijn neer?

We zijn elke week bezig om verbeteringen door te voeren in het productieproces. Er is ook veel draagvlak voor onze verbeteringen, er wordt echt om gevraagd. In eerste instantie verklaarden ze ons voor gek toen we zeiden dat we de ombouwtijd twee keer gingen halveren. Maar aan de hand van de OEE kun je echt zien waar verbeteringen te behalen zijn. Dingen die jarenlang “niet anders konden” blijken toch wél anders te kunnen. En iedere week halen we de voortgang uit de OEE tool en die delen we. Dat is enorm motiverend.’



“Dingen die jarenlang ‘niet anders konden’ blijken toch wél anders te kunnen.”

### **Sluit de OEE tool goed aan op jullie bedrijfsproces?**

‘Toen ik begon in mei 2017 was Cierpa OEE geïmplementeerd op 15 lijnen. Daar kwam zoveel waardevolle informatie uit dat direct is besloten om de OEE uit te breiden naar alle 50 lijnen. Dat zegt al genoeg.

Maar tijdens het proces zijn we ook doorlopend samen met Cierpa aan de slag om de OEE tool nog beter voor ons te laten werken. Met kleine aanpassingen waardoor het programma nog beter matcht met ons proces. Daar wordt heel fanatiek aan meegewerkt door Cierpa, dat is heel prettig.

Daarnaast zijn we nu gezamenlijk bezig een dashboard te ontwikkelen waarop we alle productielijnen tegelijk kunnen zien. Dat overzicht scheelt ons enorm veel tijd. Waar we eerder 2 tot 3 keer per dag een rondje langs alle lijnen liepen, zien we het nu zo als er veel storingen zijn of als er te veel of te weinig mensen ingezet zijn op een lijn. Je kunt veel sneller inspelen op problemen. Voor de voorman is dat echt goud waard, ook bij de ploegenoverdracht.’

### **Het ombouwproces is duidelijk jullie grootste verbeterpunt. Staat er nog meer op de rol?**

‘We beginnen met de grootste verspilling: het ombouwproces. Maar een ander punt is het afval. Tijdens het ombouwen wordt constant gebruik gemaakt van onze grondstoffen. Een deel kunnen we hergebruiken en een deel gooien we weg. Verspilling van tijd en geld. Een ander team is nu al bezig om afval te reduceren.

En daarna kijken we verder naar de volgende verspilling. We komen zo steeds dieper in het verbeterproces.’

# Wat kan een verbetercoach voor jou betekenen?



Cierpa Software helpt klanten zelfstandig, gestructureerd verbeteren. Maar of het nu gaat om WCM, TPM, OEE, 5s audit of LEAN: zij hebben vaak behoefte aan een (interne of externe) deskundige die ze op weg helpt. En daar komt de verbetercoach van pas.

## De rol van de verbetercoach

Een verbetercoach stuurt het verbeterteam aan en begeleidt verbetertrajecten, tijdelijk of vast. Wanneer de coach wordt aangesteld, komt er eerst een inventarisatie: hoe verloopt het proces, waar zitten de knelpunten? En dan wordt het verbeterproces opgestart.

## Een verbetercoach zal...

1

### draagvlak creëren

De verbetercoach moet mensen enthousiast maken voor verbeteren, draagvlak creëren. De manier waarop verschilt per situatie. Wanneer een bedrijf in zwaar weer zit, is de insteek heel anders dan wanneer een bedrijf de groei niet aankan. Bij serieuze problemen lukt het vaak wel mensen mee te krijgen. Maar als er al een hoge werkdruk is, is het niet altijd makkelijk uit te leggen waaróm en hoe er nog verbeterd moet worden.



2

## angst voor verandering wegnemen

Procesverbeteren gaat om het groeien van de organisatie en het leuker, beter en prettiger maken van ieders werk; niet om onderlinge vergelijkingen en bestraffende vingers. Tegelijkertijd hebben mensen vaak moeite met verandering. En voelt het 'op de vingers kijken' in shifts en processen ook niet altijd prettig. Het is van groot belang dat de verbetercoach overbrengt wat procesverbeteren oplevert voor iedere werknemer: what's in it for me?

3

## hulp bieden

Een verbetercoach kan het balletje echt aan het rollen krijgen. Het is nooit een goed moment om te starten met verbeteren, horen we vaak. De verbetercoach kan een helpende hand bieden om het verbetertraject soepel op te starten.

4

## zorgen voor een snel verbetersucces

Succes verkoopt, ook binnen een bedrijf! Wanneer het eerste verbetertraject een succes wordt, hoe groot of klein ook, motiveert dat mensen om door te gaan en andere afdelingen om ook te starten. De verbetercoach moet zijn eerste project dan ook zorgvuldig kiezen!

5

## stap voor stap uitbouwen

Goed plannen, begeleiden, faciliteren en managen van de uitrol van het verbetertraject zijn belangrijke taken van de verbetercoach. Zo blijft het traject behapbaar voor alle disciplines en kan het rustig uitgebreid worden. Wanneer een verbeterteam een traject succesvol afsluit, kan het een volgend team op weg helpen.

Het overzicht en de overkoepelende kracht van een verbetercoach zijn goud waard in een verbetertraject. In samenwerking met de werkvloer kom je zo tot het snelste en beste resultaat!

## Wil je in contact komen met een verbetercoach?

We werken met ervaren verbeterconsultants. We brengen jullie graag met elkaar in contact.



Neem contact op



Meer info



Klaar voor jouw OEE verbetertraject? Zo ga je samen met de verbetercoach van start!

# Van plan tot verbetertraject

## OEE VERBETEREN IN 16 STAPPEN

**Stap 1:** Kies een verbetercoach. Cierpa werkt met diverse Certified Consultants die je kunnen helpen. Als je zelf voldoende kennis in huis hebt kun je uiteraard ook zelfstandig aan de slag, maar behoed je voor de gangbare valkuilen.

**Stap 2:** Begin met het vaststellen van de rekenkundige OEE van de machine. Deze stel je vast op basis van de Name Plate Capacity, bedrijfstijd en output.

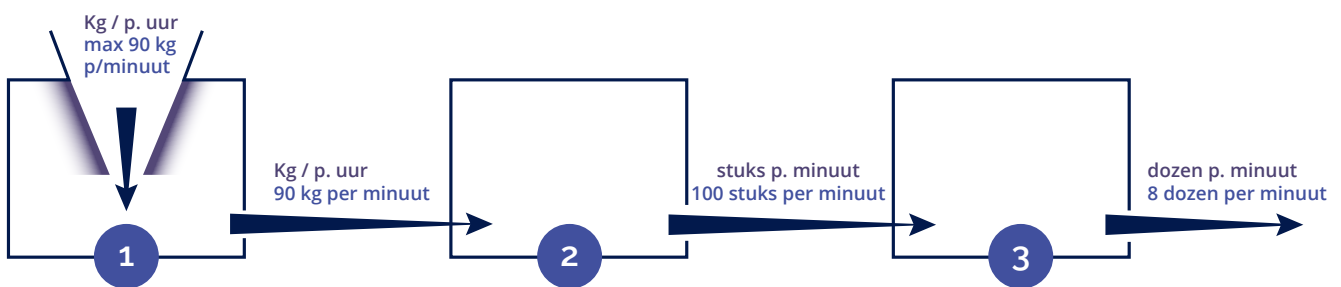
**Stap 3:** Kies de machine waar je het meest profijt hebt van OEE verbeteringen, bijvoorbeeld machine waar een bottleneck zit. Bepaal welke machine de hoogste prioriteit heeft.

**Stap 4:** Stel een team samen. Doorgaans zijn dat natuurlijk de medewerkers die aan de machine werken. En vul het team aan met bijvoorbeeld een TD-medewerker en iemand van de QA/QC-afdeling.

**Stap 5:** Inventariseer met het team welke verliezen er mogelijk zijn. Om te beginnen de inventarisatie van de mogelijke beschikbaarheidsverliezen van een machine, van pauze tot schoonmaak en van omstellen tot repareren.

**Stap 6:** Inventariseer nu de mogelijke prestatieverliezen, bijvoorbeeld korte stops doordat de machine af en toe hapert of een product lastig doorloopt.

**Stap 7:** Inventariseer tot slot de mogelijke kwaliteitsverliezen, ofwel mogelijke redenen tot afkeur, van te dik tot te klein tot de verkeerde kleur. De output van stap 5 tot en met 7 heb je nodig bij het instellen van Cierpa OEE.



**Stap 8:** Om de OEE op de juiste wijze te meten maakt de verbetercoach een procesmap: een schematische weergave van het proces dat je wilt meten, van input tot output.

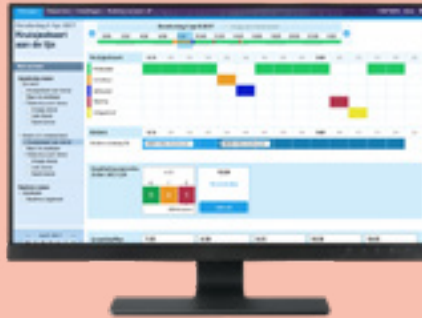
**Stap 9:** Leg de kenmerken van elk proces vast: welke processtappen worden gezet?

**Stap 10:** Stel vast in welke grootheid/eenheid er iets IN het proces gaat en in welke grootheid/eenheid er iets UIT het proces komt. En in welke snelheid is dat? Als dit bekend is kun je beginnen met meten.

**Stap 11:** Als nulpunt gebruik je doorgaans de OEE-waarde van de eerste paar weken van meting. Grote kans dat die al hoger is dan de rekenkundig vastgestelde OEE uit stap 2. Alleen al van aandacht gaat de OEE verbeteren.

12

**Stap 12:** Bepaal hoe je de OEE gaat meten. Dat kan met een analoge of digitale kruisjeskaart of realtime automatisch. Met de meting moet zichtbaar worden welke verliezen er zijn aan beschikbaarheid, kwaliteit of prestatie, en wat de productie is.



13

**Stap 13:** Zet de productie-output op een rijtje. Totaal, goedgekeurd en verspild (door afkeur of stilstand). Wanneer draait de machine en wanneer niet?

14

**Stap 14:** Nu registreer je de beschikbaarheids-, prestatie-, en kwaliteitsverliezen in Cierpa OEE. De software kan dan met grafieken tonen waar de grootste verspillingen zitten.

15

**Stap 15:** Het team o.l.v. de verbetercoach heeft nu de grootste verspillingen in beschikbaarheid, prestatie en kwaliteit helder in kaart gebracht. Welke ga je eerst aanpakken? Begin met de meest waardevolle verspilling.



16

**Stap 16:** Het team kan aan de slag! Samen met de verbetercoach kunnen de verspillingen op volgorde van prioriteit worden aangepakt. Verdeel de taken en vorm een klein verbeterteam voor de aanpak van de eerste grote verspilling. Succes!



# Budelpack: Van kwaliteitscheck naar verbetertool



## DE ROL VAN KWALITEITSCONTROLE IN HET OEE-PROCES

**Met OEE streef je naar een doorlopende procesverbetering. Kwaliteitsbewaking speelt daar een grote rol bij. Cierpa Quality vormt om die reden een perfecte aanvulling op Cierpa OEE. Co-packer Budelpack boekt grootse resultaten sinds Cierpa Quality wordt ingezet. HSEQ Manager Wilco Krijnsen deelt zijn ervaring.**

“Budelpack is een co-packer voor de Europese voedingsmiddelenindustrie. Dat houdt in dat we zelf niks produceren maar uiteenlopende foodproducten verpakken voor anderen. Van worst tot lacto-bacillen: wij verpakken alles.

**“Het grootste succes?  
Het uitsluiten van  
coderingsfouten.  
Van 50 keer per jaar  
naar 0!”**



**“Als je met Cierpa  
Quality een controle  
mist, moet je eerst een  
uitgebreidere controle  
uitvoeren voor je door  
mag. De kwaliteit is dus  
altijd gewaarborgd.”**

Onze productlijnen zijn geheel afhankelijk van de wensen van de brand owners. We hebben in principe 32 ruimtes, die we groter of kleiner kunnen maken, meer of minder. Dat maakt het heel dynamisch.”

#### **Betekent dat dat Budelpack werkt met veel verschillende lijnen en klanten?**

“In de praktijk werken we graag en vaak langdurig samen met een klant. Zo werken we zelfs nog met onze allereerste klant sinds de oprichting in 1971! Maar hoe lang een productielijn blijft staan wisselt enorm, van 6 weken tot 18 jaar. Dat hangt helemaal van de klant af.”

#### **Hoe raakte Cierpa Quality ingevoerd bij Budelpack?**

“We zijn nu al zo’n 10 jaar samen bezig. Het begon ermee dat we van papieren kwaliteitscontrole naar digitale kwaliteitscontrole wilden gaan, weg van de papieren rompslomp. Digitaal was natuurlijk makkelijker en sneller, ook als je eens wat terug moest zoeken.”

#### **Hoe werkt Cierpa Quality in de praktijk?**

“Het geeft overzicht en snelheid binnen kwaliteitscontroles. Zowel op de werkvloer als naar de klant toe.

De operator wordt goed begeleid in de kwaliteitscontroles. Vroeger, op papier, kon je in theorie achteraf een vergeten kruisje zetten als je de controle gemist had. Met Cierpa Quality krijg je een waarschuwing, dat je over 5 minuten je controle moet doen. En als je dat niet doet, en dus een controle mist, moet je eerst een uitgebreidere controle uitvoeren voor je door mag. De kwaliteit is dus altijd gewaarborgd.

De traceability is ook heel groot. Je kunt het kwaliteitsproces van A tot Z volgen en met een druk op de knop aan de klant overleggen. Ideaal. Wil een klant alle audits van het afgelopen halfjaar inzien? Geen probleem. Klanten kennen de software vaak nog niet, maar met onze uitleg kunnen we ze op ieder moment een perfect inzicht in de traceability geven.”

“Cierpa Quality is geen statisch softwarepakket, wat wij nodig hebben kan op maat ingepast worden. Dat houdt het interessant om mee te werken!”



### Wat zijn de grootste successen van Cierpa Quality bij Budelpack?

“We begonnen ooit met Cierpa Quality als gewoon een digitale versie van onze papieren kwaliteitscontrole. Maar toen we op een gegeven moment bijna wekelijks met elkaar om de tafel zaten om coderingsfouten op te lossen, zijn we gaan kijken of Cierpa Quality dat voor ons kon opvangen.

Het is gelukt om de software zo in te richten dat de codering nu vooraf gecheckt wordt in Cierpa Quality. Als er een fout in zit worden meteen verschillende mensen ingeseind. We gingen van 50 coderingsfouten per jaar naar 0!

Dat uitsluiten van coderingsfouten is toch wel een van onze grootste successen. Die fouten konden namelijk enorme gevolgen hebben. Want wanneer werden ze ontdekt? Na een dag productie? Dan kon het erop uitdraaien dat je een hele dagproductie kon vernietigen of weer uitpakken. Dat waren enorme verliezen.

Een ander succes is het uitsluiten van labelfouten. Onze pallets zijn gelabeld en op dat label staat een code. De heftruckchauffeur moest dat handmatig intoetsen en tja, daar werd weleens een foutje in gemaakt. Met alle gevolgen vandien!

Nu staat het label klaar in Cierpa Quality. De operator print het label, het magazijn scant hem – en het probleem is uitgesloten. Zo weet je toch je foutmarge weer verder te verkleinen.”

**Na 5 miljoen kwaliteitscontroles hebben jullie het systeem natuurlijk perfect in de vingers.**

“Dat niet alleen: de software beweegt ook met ons mee. En dát maakt Cierpa Quality zo goed. Het is geen statisch softwarepakket, wat wij als organisatie nodig hebben kan op maat ingepast worden. En dat houdt het voor beide partijen interessant om met deze software te werken!”

Cierpa Quality is een perfecte aanvulling op het OEE verbetertraject. Met Cierpa Quality wordt er slimmer gemeten, geanalyseerd en geoptimaliseerd. Vergaarde data worden gebruikt voor de lange(re) termijn terwijl voortdurend trendanalyses worden uitgevoerd. Perfecte input voor een organisatie die continu verbetert. Cierpa Quality maakt van een verplichte kwaliteitscontrole een verbetertool binnen iedere organisatie!

**Wil je jouw kwaliteit ook waarborgen?**  
**Mathieu** geeft graag een online tour door onze OEE en Quality software.



**Demo aanvragen**



**Bel ons**





# Operational excellence met Cierpa Software

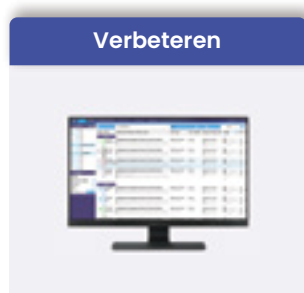
**De verbetersoftware van Cierpa omvat meer dan alleen Cierpa OEE. Cierpa Software ondersteunt jou in iedere stap van operational excellence:**



## Metten:

### Cierpa OEE en Cierpa Quality

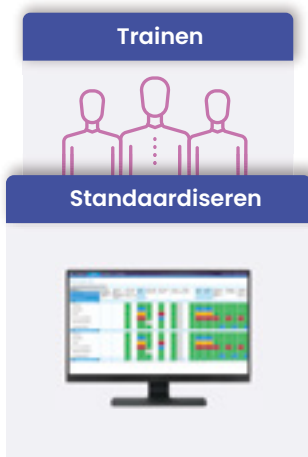
Cierpa OEE geeft inzicht en overzicht in de gemeten waarden. Zo worden de achterliggende symptomen van de verspilling duidelijk getoond. Cierpa Quality zorgt voor een efficiënte kwaliteitscontrole.



## Verbeteren:

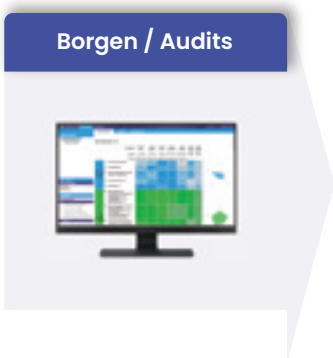
### Cierpa Kaizen

In Cierpa Kaizen worden de verbeterpunten zichtbaar en beheersbaar getoond. Er is een centraal overzicht en middels de PDCA-indeling is snel zichtbaar wie wat wanneer doet.



### Standaardiseren: Cierpa Competence

Wat is de laatste standaard en waar vind ik die? Is iedereen opgeleid? Is de kwaliteitskennis van de werknemers op het juiste niveau? De Cierpa Competence zorgt voor de juiste kennis op de juiste plaats.



### Borgen/audits: Cierpa Assessment

Cierpa Assessment is meer dan een momentopname van de bedrijfsvoering: de web-based auditing tool laat zien wat de voortgang is van jouw organisatie. En omdat je zelf assessments kunt uitvoeren, passen 5S audits voortaan in een langetermijnstrategie.

**Produceer beter,  
sneller en goedkoper.  
Start nu.**

**Mathieu** geeft graag  
een online tour door  
onze software.



 **Demo aanvragen**

 **Bel ons**

# Vetipak: Van reactief naar proactief werken

Vetipak is een grote speler op de verpakkingsmarkt. Het bedrijf is actief op verschillende locaties in Nederland en levert schaalbare en superieure co-packingsdiensten. Als innovatief en flexibel bedrijf is Vetipak altijd in beweging. Productiemanager John van Heel van locatie Veghel vertelt hoe Vetipak is opgeschoven van reactief naar proactief werken.



‘OEE gaf ons inzicht. Zagen we vroeger bijvoorbeeld alleen dat er 40% stilstand op de lijnen was, nu zien we de oorzaak daarvan. Zo ontdekten we onze grootste verspilling.’

*John van Heel, productiemanager*

‘Vetipak verpakt producten. Een klant geeft ons bijvoorbeeld de opdracht om 1000 displays met producten af te leveren. De klant geeft een type verpakking en een mix van snoepgoed aan. Wij roepen de bulk (snoepgoed) af, bestellen de verpakkingsmaterialen en gaan aan de slag. Het snoep wordt verwerkt via bakken met tellers, gaat via elevators en wordt afgestort in een verpakkingsmachine.

We werken met machinelijnen en handlijnen, op verschillende locaties. De bezettingen van de lijnen wisselen sterk met de seizoenen. Zeer dynamisch dus.

Vetipak werkt met een gecertificeerd kwaliteitssysteem dat niet alleen voldoet aan alle wettelijke normen die gelden binnen de food sector, maar er wordt vooral ook meegedacht met de klant. Ons motto is niet voor niks “Samen maken we het verschil”.’

**“Continu verbeteren zit echt in alle botten van je lichaam. Als het er eenmaal in zit, kun je ook niet meer anders naar het proces kijken.”**

**Sinds de opstart met Operational Excellence (OPEX) is proces verbeteren in de afgelopen 4 jaar een aanzienlijk grotere rol gaan spelen bij het bedrijf.**

‘We merkten dat we veel bezig waren met brandjes blussen. Kortetermijndenken in plaats van oplossingen te zoeken die ons op de lange termijn verder konden helpen. In die tijd zijn we gestart met OPEX. Zo begonnen we met continu verbeteren. Je merkt heel snel dat continu verbeteren echt in alle botten van je lichaam gaat zitten. En als het er eenmaal in zit, kun je ook niet anders meer naar het proces kijken.’



Met de blik van continu verbeteren stelde Vetipak nieuwe doelstellingen.

‘De focus is verschoven. Waar we vroeger keken naar tegenvallende resultaten, richten we ons nu op de verliezen. Waar zitten de verliezen, waar komen ze vandaan, waar moeten onze prioriteiten liggen?’

In deze fase werd de hulp van Cierpa ingeroepen. Met de Cierpa OEE zette Vetipak vervolgens grote stappen.

‘Om te kunnen verbeteren moet je inzichtelijk hebben waar je verspillingen zitten. Eerder werkten we vaak met aannames, maar daar kun je niks mee. Als een machine vaak stil staat, moet je ontdekken waarom, waar en hoe vaak dat gebeurt.

Nu kregen we dit inzicht. We hebben de Cierpa OEE in overleg met Cierpa aangevuld met voor ons relevante functies en hebben zo een mooie maatwerkoplossing voor onze fabriek opgesteld.

We konden daardoor vrij snel zien dat de verspillingen bij Vetipak twee grote oorzaken kennen: storingen en korte stops. Het lukte om terugkerende problemen te herkennen, te analyseren en vervolgens het bronprobleem aan te pakken.’

“We willen het probleem vóór zijn.”

‘Een praktijkvoorbeeld: scheve zakjes. Er werden producten ingepakt in een zak. Maar die werd steeds scheef dichtgeplakt. Het werd wel gesignaleerd, maar er kwam nooit 1 duidelijke oorzaak naar voren. Er is een verbeterteam op gezet en het is gelukt om terug te zoeken: waar gaat het nu verkeerd? Uiteindelijk bleek dat de machine was vervuild en de folie daardoor opstroopte. Nu de oorzaak bekend was, lukte het om een oplossing te vinden, namelijk het ontwikkelen van een standaard voor de schoonmaak van de machine.

En dat is natuurlijk ons doel: we willen geen brandjes blussen, we willen het probleem vóór zijn.’



Er worden dus duidelijke resultaten geboekt. Maar zoals het behoort bij continu verbeteren, is het werk nooit af.

‘Het systeem blijft altijd in ontwikkeling. Soms heb ik een verbeteridee, dat wil ik testen en vervolgens met wijzigingen doorvoeren. Cierpa denkt mee en helpt op een praktische manier om weer een stap te zetten. We staan nooit stil en hebben een dynamische samenwerking.

Ook wijzelf blijven in ontwikkeling. Zo zijn we altijd gewend geweest om een meewerkend lijnverantwoordelijke, ook wel A1 genoemd, aan de lijn te zetten. We zien nu echter goede resultaten als we de A1 over plannen. We boeken veel meer vooruitgang als de A1 de tijd heeft om OEE-analyses of overzichten te maken dan wanneer hij steeds bezig moet zijn met het draaiende houden van de lijn.’

### Hoe kijken jullie naar de toekomst?

‘Het is mooi om te zien dat de gedachtegang binnen het managementteam echt is veranderd. We kijken nu echt naar de lange termijn en gaan voor structureel verbeteren. De Cierpa OEE gaat ons zeker helpen onze toekomstdoelen te bereiken.’

# Start nu met Cierpa OEE!



## Cierpa OEE:

- ✓ eenvoudig in gebruik
- ✓ rapportage op maat
- ✓ voor grote en kleine organisaties
- ✓ makkelijk te implementeren
- ✓ accurate en realtime meting
- ✓ prijsmodel met lage instap
- ✓ met ruimte voor specifieke wensen
- ✓ online training
- ✓ inrichting ter plaatse
- ✓ telefonische helpdesk

Cierpa OEE kan je perfect ondersteunen in je OEE-verbeterproces. Met slimme metingen en analyses ontdek je hoe effectief je machines en lijnen gebruikt worden. Vind de verliezen en start direct met verbeteren!

**Vind jouw verliezen en start met verbeteren!**  
**Mathieu** geeft graag een online tour door onze software.

 **Demo aanvragen**

 **Bel ons**

