



## Organisatie als sleutel tot verhoging machinebezetting

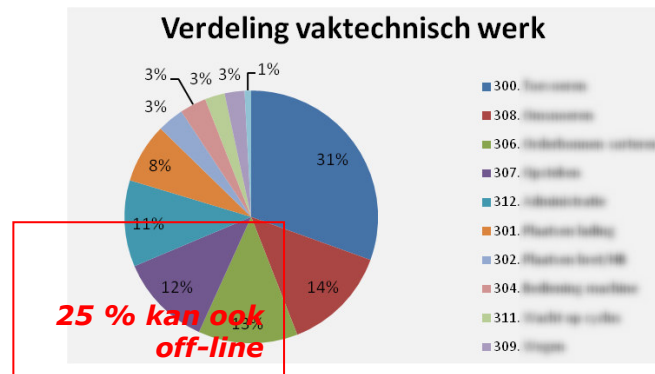
MCB Nederland BV is een toonaangevende groothandel voor metalen, kunststof halffabricaten en bevestigingsartikelen. Klantenorders worden klantspecifiek samengesteld, verpakt en binnen 24 uur geleverd. Als gevolg van deze klantgerichte instelling stijgt de omzet snel. Maar dit leidt wel tot knelpunten, onder meer bij enkele verpakkinglijnen voor stalen platen. In het bedrijf zijn stemmen opgegaan om het bestaande machinepark technisch aan te passen, om door middel van deze snelheidsverhoging weer lucht te krijgen voor verdere groei van het volume. In het management is echter de vraag gerezen of dit wel de juiste aanpak is. Vandaar dat MCB aan Ydo organisatieadviseurs vraagt om een OEE onderzoek uit te voeren naar deze verpakkinglijnen.



WorkStudy is een applicatie voor bedrijfskundig onderzoek, zie ook: [www.workstudy.nl](http://www.workstudy.nl)

Voor de uitvoering van het OEE onderzoek heeft Ydo gebruik gemaakt van WorkStudy®. Door middel van tijdstudie met behulp van video hebben we per station een minimale (technisch noodzakelijke) cyclustijd bepaald. Uit deze cyclustijden konden wij al afleiden welke stations de bottle-neck vormen voor de productie van de gehele lijn.

Een Onderzoek Tijdbesteding heeft vervolgens inzicht gegeven in de benutting van de beschikbare mens- en machinetijd.



De medewerkers aan de lijn waren vrijwel constant aan het werk, maar er bleek wel dat de stations, die de bottle-neck vormen maar ten dele productief zijn. De daadwerkelijke productie van deze bottlenecks varieerde per lijn tussen de 25% tot 75%. De oorzaak hiervan lag over het algemeen buiten de verpakkinglijn.



oorzaak stilstand	Station 1	Station 2	Station 3	Station 4	Station 5	Station 6	Station 7	Station 8
Geen aanvoer	10%	9%	40%	33%	25%	50%	22%	19%
Geen afvoer	31%	6%	12%	7%	36%	8%		
Geen werk	9%	5%	2%	1%	1%	2%	1%	1%
Storing	3%	1%	4%	1%	7%	5%		
Bediening	6%	2%	1%	1%	1%	1%		
Overig			1%		1%	2%		
Defect	1%			1%				
Geen hulpmateriaal		1%						
<b>Totale stilstand</b>	<b>59%</b>	<b>24%</b>	<b>60%</b>	<b>44%</b>	<b>72%</b>	<b>66%</b>	<b>23%</b>	<b>20%</b>

De aanvoer naar de lijn toe veroorzaakte opvallend veel stilstand. Maar ook belemmeringen in de afvoer zorgden voor stilstanden op de lijn. Bij één lijn bleek het handmatige werk bepalend te zijn voor de uiteindelijke productie. Al met al heeft dit onderzoek geleid tot een groot

aantal aanbevelingen. Naast verbeteringen op het terrein van de interne logistiek kwamen er door de gekozen aanpak ook veel ideeën boven tafel voor verdere aanpassingen aan machines.

Deze bevorderen zowel de productiviteit als het gezond en veilig werken. Bovendien heeft Ydo nog suggesties gedaan die betrekking hebben op een verbetering van de relatie tussen verkoop en productie, die ook ingrijpende positieve effecten kan hebben op de bezettingsgraad van de installaties. Al met al bleek versnelling van de machines geen oplossing voor een verhoging van de output. Deze moet vooral komen uit de logistieke organisatie om de lijnen heen.