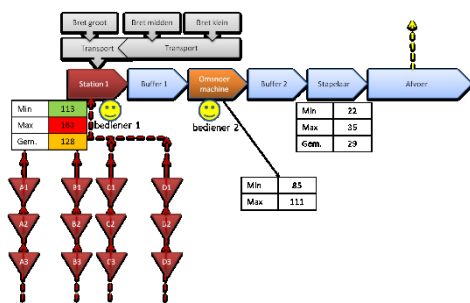


## SITUATIE

Een technische groothandel die staalproducten klantspecifiek samenstelt, verpakt en binnen 24 uur levert heeft problemen om de groeiende afzet te verwerken. Een specifiek station in de verpakingslijn is volgens de afdeling productie de bottleneck. Versnelling van dat station zou de problemen verhelpen. Het management heeft als onderbouwing voor deze investering aan Ydo gevraagd om een OEE-onderzoek uit te voeren.



Status station 1

## DUALE AANPAK

Ydo heeft 2 onderzoeken uitgevoerd:

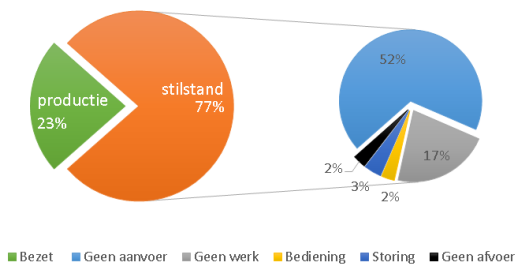
- Tijdstudie met behulp van WorkStudy Time&Method Video om de cyclustijden en maximale output te bepalen
- MMO met behulp van WorkStudy Sampling om inzicht te krijgen in:
  - Bezettingsgraad van de machines
  - Oorzaken van stilstand van de machines
  - Tijdsbesteding van de operators
  - Effect van de samenwerking tussen machine en operator

## VERKREGEN INZICHT

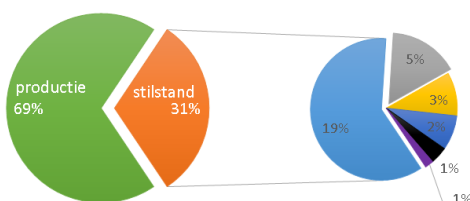
- Het betreffende station is inderdaad de bottleneck, maar de maximaal haalbare output is ruimschoots voldoende om aan de vraag te kunnen voldoen
- De betreffende bottleneck heeft een bezettingsgraad van maar 23%
- De machine staat vooral stil omdat er geen aanvoer (52%) of geen te verwerken orders zijn (17%)
- De operators zijn 69% van hun tijd productief
- Een aanzienlijk deel van de productieve tijd wordt echter besteed aan "offline" activiteiten, waardoor ze in die tijd de machine niet kunnen beladen
- De niet-productieve tijd wordt vooral veroorzaakt doordat er geen werkaanbod is

## CONCLUSIE

- Verhoging van de snelheid van het station dat als bottleneck werd gezien heeft geen nut
- De oplossing moet worden gezocht in betere benutting van de betreffende machine
  - Betere spreiding van de werklust
  - Aanpassing van de aanvoerlogistiek
  - Andere indeling van het werk van de operators zodat deze zich kunnen focussen op een goede machinebezetting



tijdsbesteding operators



verdeling productieve tijd operators

