

Lean Innovation Network

MasterClass Lean Transformation

Eldon NV



- Datum : donderdag 15 mei 2008
- Adres : Tussendiepen 64 - 66
9206 AE Drachten
0512 - 580154
- Website : www.eldon.nl
- Onze gastheren : **Bertus Reinders** (Production Manager)
Eric Wassenaar (Assistent Production Manager)
Jan Veenstra (Bedrijfskundig projectmedewerker)
Mark Houweling (Algemeen Directeur)
- Masters : **Kees Filius** (Lean Expert Philips DAP Drachten)
Anne van der Werf (Productiemanager Philips DAP Drachten)
- De hele dag : De deelnemers aan de Masterclass (starters en beginners)
- Alleen 's middags : Gevorderden

Lean Innovation Network

Eldon NV

Eldon NV ontwikkelt, produceert en verkoopt schakelkasten voor een internationale markt. In Drachten heeft Eldon NV de beschikking over een productiefaciliteit en een internationaal distributiecentrum. In 2007 heeft Eldon NV ruim 50.000 kasten geproduceerd. In 2008 verwacht Eldon NV een groei in de groene energiesector.

Naast standaard schakelkasten levert Eldon NV ook specifieke “op-maat”-schakelkasten die exact aan de klanteisen voldoen. Normaal gesproken vertragen deze “specials” de productie, echter Eldon NV probeert met een flexibele aanpak de standaardproductie om te stellen, zonder dat deze vertraging oplevert. Het is een constante uitdaging om insteltijden te reduceren en standaardkasten en “specials” in combinatie te produceren. Daarnaast levert Eldon NV een groot aantal verschillende accessoires die gedeeltelijk in de fabriek in Drachten gemaakt worden.



Eldon NV wil zich onderscheiden in een sterk concurrerende markt door continu de levertijden te verlagen, en zich te profileren als een bedrijf waar je gemakkelijk zaken mee kan doen.

In Drachten worden grote schakelkasten gemaakt, variërend in hoogtes tussen 1100mm en 2200mm, en in breedtes tussen 400 en 1600mm en in de dieptes tussen 300 en 1000mm. Het belangrijkste materiaal dat Eldon NV verwerkt is dun plaatstaal (1,5 tot en met 3 mm). De belangrijkste bewerkingen zijn: ponsen, zetten, lassen, coaten, monteren en verzenden. De seriegroottes variëren tussen de 1 en 100 kasten, met een gemiddelde seriegrootte van 30 kasten.

Lean Innovation Network

Ochtendprogramma

's Ochtends hebben we een actieve sessie met de deelnemers aan de Masterclass onder de bezielende leiding van Kees Filius en Anne van der Werf van Philips DAP Drachten. Van de deelnemers aan de ochtendsessie verwachten wij een serieuze voorbereiding aan de hand de voorbereidingsopdracht "Slimme structuren en processen".

Wij adviseren de deelnemers aan de ochtendsessie hoofdstuk 1 (het identificeren van productfamilies) van het boek "Leren Zien" te bestuderen (te bestellen bij www.leaninstituut.nl – ISBN 0-9743225-2-0) en mogelijk een start te maken met het identificeren van de productfamilies in het eigen bedrijf. In de voorbereidingsopdracht is een deel van hoofdstuk 1 meegenomen.

In het ochtendprogramma is er helaas onvoldoende ruimte voor het inhoudelijk behandelen van de voorbereidingsopdrachten. Vragen kunnen per e-mail worden gesteld (j.hofstede@ynova.nl) en zullen tijdens de workshop worden behandeld. Indien de vragen te ver af liggen van het workshopprogramma, zoeken wij naar andere mogelijkheden om de vragen adequaat te beantwoorden.

8.30 Ontvangst en kennismaking (Jacqueline Hofstede)

8.45 Inleiding door Eric Wassenaar en toelichting op de Business Case

9.00 **Inleiding Lean en Waste Walk (Kees Filius & Anne vd Werf)**

- Doelen Lean / Lean thinking
- 7 WASTES
- Lean principes / Lean huis
- Groepsopdracht (iedere groep maakt VSM familie X)
- Indeling in 4 groepen van 4 à 5 man
- Opdracht Waste Walk (ieder krijgt klembord met voorgedrukt A4)

9.30 **Waste Walk door groep 1 & 2**

- 1 begeleider Eldon geeft rondleiding aan één groep
- WasteWalk is stroomopwaarts

Inleiding VSM aan groepen 3 & 4 (Kees Filius & Anne van der Werf)

- Stappen VSM
- Do's en dont's
- Tekenen VSM / iconen
- Toelichting iconen
- Taktijd

10.00 **Idem, wisseling groepen 1 & 2 en 3 & 4**

Lean Innovation Network

Ochtendprogramma (vervolg)

10.30 **Maken VSM Current State, Future State en Actieplan**

- Opdracht (Kees Filius)
 - Taakverdeling binnen de groep
 - Info verzamelen op de vloer
 - Eldon-mensen op de vloer om vragen aan te stellen
- Begeleiding groepen (Kees Filius & Anne van der Werf)
 - Tips
 - Time-keeping

12.00 Feedback aan management Eldon door iedere groep
Evaluatie workshop Value Stream Mapping (Jacqueline Hofstede)

12.30 Een eenvoudige lunch

Middagprogramma

13.15 Ontvangst van de gevorderde deelnemers

13.30 **Lean Transformation bij Eldon NV (Mark Houweling)**

Mark Houweling vertelt ons in het kort over de ontwikkeling van het bedrijf Eldon NV.

13.45 Bertus Reinders & Eric Wassenaar vertellen ons vervolgens over de start van het veranderingsproces.

Eldon NV is in 2007 gestart met Lean Transformation, omdat men met dezelfde capaciteit een hogere output wil. Daarnaast speelt ook nog mee dat men standaardkasten in grotere series wil maken, in combinatie met specials, in steeds kleinere series, én in een steeds kortere levertijd. Voor “specials” is daarom een gestroomlijnd order-entry-proces (verkoop, werkvoorbereiding, inkoop en planning) van groot belang. Tot nu toe zijn de volgende resultaten bereikt:

- ♦ Two bin voor grijpvoorraden.
- ♦ Introductie 5S, resultaten worden voor eind 2008 verwacht.
- ♦ Het onderdelenmagazijn opnieuw ingericht.

De grote uitdaging waar Eldon voor staat is het realiseren van een groei van 15% per jaar en tegelijkertijd het reduceren van de kostprijs per product.

Lean Innovation Network

Middagprogramma (vervolg)

14.15 Rondleiding door de fabriek

15.15 Feedback fabriek

15.45 Pauze

16.00 **Low Volume, High Variaty door Prof. Dr. Ir. Jannes Slomp**

Jannes Slomp doet verslag van een aantal innovatieve projecten, die vanuit het Lean Operations Research Center (LO-RC) van de RijksUniversiteit Groningen worden uitgevoerd. Deze projecten betreffen o.a. de volgende vraagstukken:

1. Hoe kan de taktijd een rol spelen in de onderdelenfabricage van een bedrijf (low volume, high variety)
2. Hoe om te gaan met een mix van hoog en laag volume producten die over een bottleneck machine moeten
3. Wat betekent de transitie van een Make to Stock (MtS) naar een Make to Order (MtO) productiesysteem.

Tot slot schetst hij hoe de uitdagingen van Eldon NV in de toekomst gestalte zouden kunnen krijgen.

17.00 Afsluiting door Jacqueline Hofstede

Aansluitend een hapje en een drankje en gezellig samenzijn.

Volgende Masterclass: 19 juni bij Brink Industrial te Hoogeveen