

Lean Innovation Network

Lean Transformation

De reis van ...

Lankhorst Engineered Products LEP 2.0

te Sneek



OEE (Overall Equipment Effectiveness)

5 S (Scheiden, Schikken, Schoonmaken, Standaardiseren, Standhouden)

Lean Office

Van kilogrammen stampen naar meedenken in processen

Datum : **Donderdagmiddag 6 maart 2014** van **13.00** tot **17.30 uur**

Adres : SjarKetorenstraat (zonder huisnummer) te Sneek

Telefoonnummer : 0515 - 487630

Website : **www.lankhorsteuronete.com**

We zijn te gast bij : **Marcel Janssen**, (Manager Operations)

Marja Boschma, (Head Customer service)

Hans Arema, (Assistent Productieleider Lankhorst Mouldings)

Gooitzen Heemstra, (Productieleider Lankhorst Recycling Products)

Alex de Groot, (KAM Manager)

Johan van der Veen, (Proces optimalisatie en opleiding)

Lankhorst

Royal Lankhorst Euronete Group is oorspronkelijk gevestigd in Sneek, onder de naam Lankhorst Touwfabrieken. Vandaag de dag verwerkt men kunststoffen en zijn er vijf divisies, te weten MORD (maritieme en offshore touwen), Fishing (visserijnetten), Yarn (technische Garenen), Pure Composites (composiet garen) en Lankhorst Engineered Products (ontwikkelen en produceren van hoogwaardige dikwandige Kunststofproducten). Een aantal jaren geleden is men gestart met de Lean Transformatie, grotendeels op eigen kracht. Voor de mensen betekent het de overgang van 'kilogrammen stampen' naar 'meedenken in processen'. Zie voor meer informatie:

Marcel Janssen:

"De Engineered Products Divisie is de afgelopen jaren fors gegroeid, en daar zijn we met zijn allen heel trots op. Vanuit deze stevige basis is er voor de periode 2011 – 2015 een lange termijn doelstelling van 50 % autonome groei geformuleerd. Wij liggen voor op het schema en zien de Lean Transformatie als belangrijke ondersteuning om deze groei door te kunnen zetten."

Om bovenstaande groei te ondersteunen is Lankhorst in 2011 gestart met het Lean Implementatie Programma met de volgende elementen:

- ◆ 5 S - continu verbeteren op de werkplekken
- ◆ Visualiseren
- ◆ Elimineren van Muda, Muri en Mura
- ◆ Management en verbetering van 4 M: Mensen, Machines, Materiaal, Methoden
- ◆ Continu verbeteren van Kwaliteit, Kosten en levering

De belangrijkste redenen om het veranderingsproces te starten waren te eerste de nieuwe productiehal in de staat houden zoals deze was opgeleverd, ten tweede de professionalisering van de organisatie en ten derde een wisseling van management.





LEP 2.0

Je hebt nog geen perfectie bereikt als er niets meer aan toegevoegd kan worden...

...maar wanneer er niets meer weggenomen kan worden.

Prof. Marc Sachon

PROGRAMMA

- 12.45 Ontvangst van de deelnemers bij Royal Lankhorst Euronete Group
- 13.00 Welkom en nieuws uit het Lean Innovation Network door *Jacqueline Hofstede*
- 13.10 Welkomwoord door Marcel Janssen en een korte introductie van Royal Lankhorst Euronete Group BV en de divisie Lankhorst Engineered Products

13.30 De 5 S aanpak als startpunt van het veranderingsproces

Er is heel bewust gekozen voor de bottom-up 5 S aanpak. Deze start op de werkvloer en omvat 5 elementen: scheiden, schikken, schoonmaken, standaardiseren, standhouden.

Alex de Groot neemt ons mee in het veranderingsproces vanaf de start in 2011 aan de hand van de volgende onderwerpen:

- ◆ De noodzaak tot verandering, wat was de aanleiding?
- ◆ Waarom de keuze voor de Lean filosofie?
- ◆ Lean Transformatie is een niet vrijblijvende reis..... het is geen project
- ◆ De doelstellingen:
- ◆ De bottom-up aanpak: De operators staan centraal
 - Wij doen het zelf met de stuurgroep, de kerngroepen productie en kantooromgeving.
 - Regelmatig sparren met derden (onder meer met andere bedrijven, adviseurs, Lean Innovation Network)
- ◆ Het Lean Implementatie Programma
- ◆ De successen en de geleerde lessen
- ◆ De concrete resultaten
- ◆ De uitdagingen voor de toekomst

14.00 Het veranderingsproces in de Office omgeving door Marja Boschma

Marja Boschma vertelt over het veranderingsproces in de office omgeving, waar zaken minder zichtbaar en tastbaar zijn vergeleken met de productie omgeving. Men is begonnen met het introduceren van de Lean Principes in de kantoor omgeving. Daarna heeft men bezoeken gebracht aan andere bedrijven om te kijken naar goede oplossingen. Dit alles heeft geresulteerd in meer duidelijkheid over verantwoordelijkheden en bevoegdheden van mensen, betere communicatiestructuren, werkprocedures, workflow en documenten. De kaizen systematiek zorgt voor het continu verbeteren in kleine stappen.

14.30 Rondleiding in 4 groepen langs 4 locaties

- 1) Lean in de Office omgeving en projectmanagement
- 2) Lean in Productie (Dashboards)
- 3) Lean in Productie (Werkplekinrichting en het toepassen van OEE bij Mouldings)
- 4) Lean in Logistiek (Magazijn, interne logistiek)

Tijdens de rondleiding komen onder meer aan de orde 5 S, OEE (Overall Equipment Effectiveness), Dashboards (visueel management), ochtend- en weekoverleg en 5 S communicatie boards.

16.00 Feedback fabriek naar aanleiding van de rondleiding

16.15 Verdieping in kleine groepen aan de hand van een aantal vragen/stellingen

4

De mensen van Royal Lankhorst Euronete gaan aan de hand van een aantal vragen/stellingen graag met de deelnemers van het Lean Innovation Network in gesprek over de gekozen aanpak.

- ◆ 5 S is een geweldige praktische start van een Lean Transformatie.
- ◆ Het starten met missie, visie, strategie en KPI's is nergens voor nodig en kost onnodig veel tijd.
- ◆ Het is gemakkelijk om de resultaten van Lean zichtbaar te maken in klinkende munt (euro's).
- ◆ Voordat je met lean begint moet je de gewenste resultaten zeer scherp neerzetten..... en "De lat moet hoog"..... anders gebeurt er niets.

16.45 Plenaire dialoog

17.15 Afsluiting en gezellig samenzijn met een hapje en een drankje