

Lean Innovation Network

Lean Transformation en de kracht van het stil staan

bij VMI - group te Epe - 17 juni 2014

“De langzame maar consistente schildpad veroorzaakt minder verspilling en meer waarde, dan de snelle haas die voortdurend rent en dan weer stopt om een dutje te doen. Het Toyota Productie Systeem kan alleen gerealiseerd worden als alle medewerkers schildpadden zijn”.

Taiichi Ohno (Grondlegger Toyota Productie Systeem)



Datum : **Dinsdagmiddag 17 juni 2014** van 12.30 tot 17.30 uur
Adres : Gelriaweg 16
8161 RK Epe
Telefoonnummer : 0578 - 679 111
0578 - 679 271
Website : www.vmi-group.com

We zijn te gast bij : **Guido Roncken**, (Chief Operations Officer)
Jan Hendriks, (Vice president Operations)
Jeroen Hofstra, (Vice President HRM)
Anthonie Meijerink, (Lean Coördinator)
Victor de Heij, (Supply Chain Manager)

“GRAAG VEILIGHEIDSSCHOENEN MEENEMEN EN DRAGEN”

VMI te Epe

VMI Group (www.vmi-group.com) is een onderdeel van Twentse Kabel Holding die geregistreerd staat als beursgenoteerd bedrijf in Amsterdam. Er werken ruim 11 000 gemotiveerde medewerkers, waarvan zo'n 650 in Epe. Wij zijn er trots op om vanuit Epe hele grote marktleaders te kunnen bedienen met technologisch hoogstaande machines.



VMI is in 1945 opgericht en is begonnen met reparatiewerkzaamheden voor landbouwvoertuigen en het produceren van remstellen voor de Nederlandse Spoorwegen en heeft zich nadien ontwikkeld als marktleader en producent van technologische complexe en hoogwaardige machines voor banden- en rubberindustrie.

Van de machines die in de hoofdvestiging Epe worden geproduceerd, wordt meer dan 90% geëxporteerd. Naast de vestiging in Epe, heeft VMI ook fabrieken in China, Brazilië en Duitsland en verkoopkantoren in Amerika, Rusland en Maleisië. Deze bedrijven vormen samen de VMI Group.

Wat doet VMI

VMI Ontwikkelt, Engineert, Verkoopt en Produceert grote, technische, complexe en hoogwaardige machines voor onder meer de productie en het testen van autobanden. Voor een machine hebben we te maken met 160 leveranciers.

De volgende productgroepen worden onderscheiden:

- ◆ Machines voor de auto- en vrachtwagenbanden industrie
- ◆ Machines voor de technische rubbers
- ◆ Machines voor de blikindustrie
- ◆ Machines voor producthandeling
- ◆ Service en spare parts

VMI levert aan bekende grote bandenfabrikanten, maar ook voor ons heel veel onbekende.

Het VMI Lean & Operational Excellence Programma

VMI is al 1996 begonnen met de eerste productiviteitsverbeteringsprojecten. In 2007 is er gestart met het verbeteringsproces Lean200. De belangrijkste redenen om met Lean aan de slag te gaan zijn:

I Kwaliteit verbetering, kostenreductie en doorlooptijdverkorting

Onze producten staan continue onder druk ten aanzien van prijs en levertijden door producenten uit lage lonenlanden en copycat.

De levertijd is heel belangrijk om de concurrentie aan te kunnen. Let wel: als onze klant een machine koopt heeft hij de banden al verkocht die er op geproduceerd gaan worden. Dit geeft een enorme productie druk.

Een goede en veilige werkomgeving voor onze medewerkers te creëren.

II Groei bijhouden door outputvergroting

Onze omzet is de laatste 10 jaar verviervoudigd, dat geeft een enorme druk op de beschikbare medewerkers en ruimte. Door Lean verbeteringen en vernieuwingen creëren we rust en ruimte. Momenteel zitten we in een groeisput en moeten we weer alle zeilen bijzetten.



PROGRAMMA

12.30 uur Ontvangst van de deelnemers aan het middagprogramma bij VMI Group te Epe

LET OP: Huisregels VMI

1. Draag steeds veiligheid schoenen bij het betreden van de Productieruimten
2. Loop op de voorziene wandelpaden of binnen de gele lijnen tenzij anders door uw begeleider aangegeven.
3. Loop nooit onder hangende lasten door
4. Respecteer het Rookverbod
5. **VERBODEN** te fotograferen.

12.45 uur **Woord van welkom en het laatste nieuws vanuit het Lean Innovation Network** door Jacqueline Hofstede; initiatiefnemer en directeur Lean Innovation Network

13.00 uur **Welkomwoord door Guido Roncken (COO VMI Group), een korte introductie van de VMI Group en het waarom van Lean & Operational Excellence.**

13.25 uur **Het veranderingsproces vanaf de start van het VMI Lean Programma in 2006**
Jan Hendriks neemt ons mee in het veranderingsproces vanaf de start in 2006 aan de hand van de volgende onderwerpen:

- ◆ De noodzaak tot verandering, wat was de aanleiding ?
- ◆ De aanpak...
- ◆ De successen...
- ◆ De geleerde lessen...
- ◆ De concrete resultaten...
- ◆ De uitdagingen voor de toekomst...



14.00 uur **Rondleiding in groepen door fabriek**

15.00 uur **OHNO Cirkels 1- Uitleg door Anthonie Meijerink**

Taiichi Ohno, grondlegger van het Toyota Productie Systeem ontwikkelde de methodiek van de zogenoemde Ohno Cirkels. Om zijn medewerkers bewust te maken van het feit dat processen vol met verspilling zitten, zette Ohno ze stil in een kleine cirkel met de uitdaging om te kijken wat er nu werkelijk gebeurt.

15.30 uur **OHNO Cirkels 2 - De praktijk**

16.15 uur **Evaluatie per groepje**

17.00 uur **Evaluatie plenair o.l.v. Jan-Willem Vos**

17.15 uur **Afsluiting en gezellig samenzijn met een hapje en een drankje**

Volgende ontmoetingen van het Lean Innovation Network

25 september 2014

Philips Consumer Lifestyle

Drachten

30 oktober 2014

Scania Production

Zwolle

13 november 2014

Gemeente Meppel

Meppel