

Client Case – Food sector



IMPROOF SOLUTIONS
— Delivering proof of continuous improvement —



Company ID



Kraft Foods - Biscuits



Business Unit of Kraft Foods



150m€ in 2010



700 employees

Situation end 2008

Largest biscuits factory in the world, 16 lines
Underperforming on productivity, on time delivery, cost

Program 2008-2010

Training

- Lean awareness
- OEE
- 5S

Projects

- SMED preparation and packaging changeover time reduction
- Waste reduction

Visual Performance Management

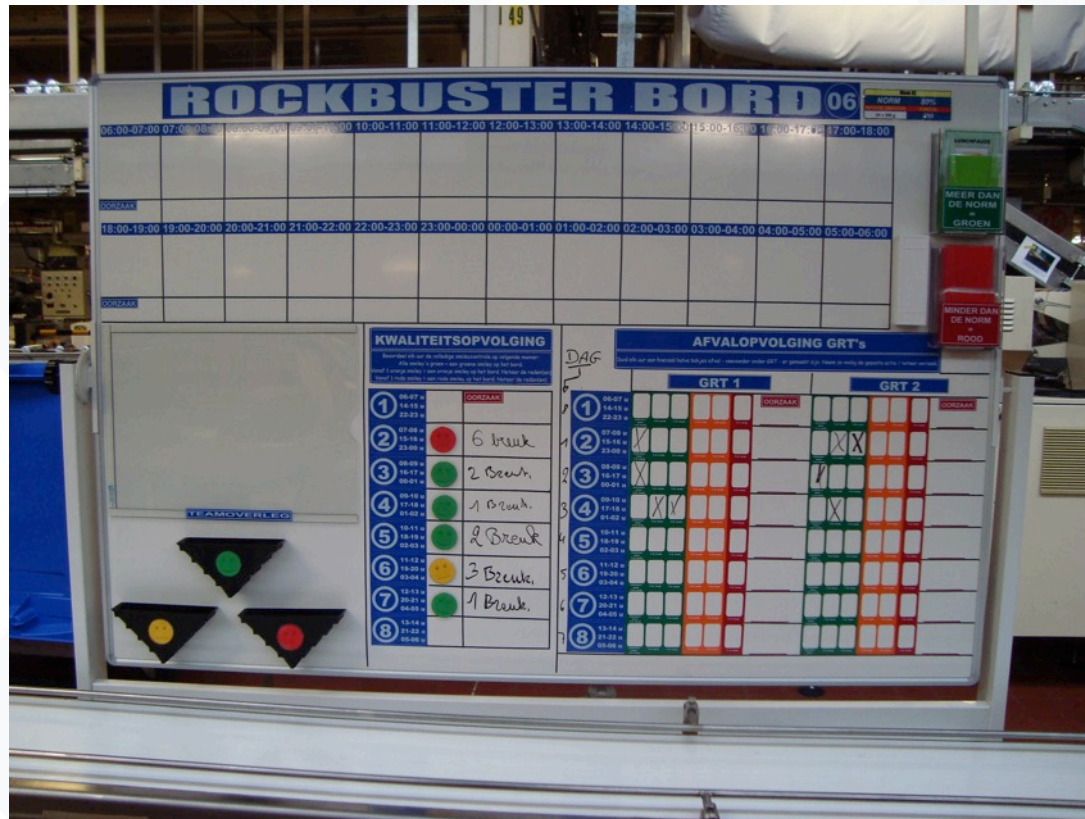
- Line rock buster boards
- Andon
- Fishbone / 5-why problem solving
- Management dashboard

Results

- *SHE, flow, productivity, cost improvements*
- *Investment in new line*

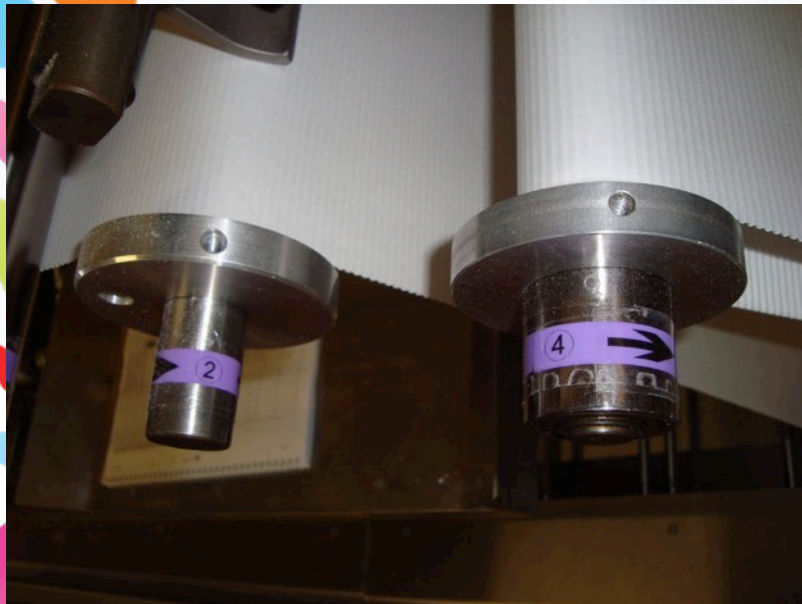
Line 6: a new standard in the factory

- Rockbuster bord with Pareto



Line 6: visual management

- GRT: Indicate directions to simplify and fasten change-overs



Line 6: a new standard in the factory

- ⦿ 1 points lesson EPL
 - ⦿ Clear guideline (with pictures) how to do ...
 - ⦿ Easy training tool for new employees
 - ⦿ Fast to consult when having questions

- ⦿ EPL's on line 6
 - ⦿ Fabrication: 23
 - ⦿ Packaging 31

- ⦿ Next step is to copy this EPL standard to other lines

KOEKEN LATEN AFLOPEN TUSSEN OVENBAND EN GRILLBAND		
EenPuntLes		
Nummer: 2-2007-030-1-8 Zone: 2-1-03-00-00-00 Subzone / Werkpost: 2-1-03-00-00-00 Verantwoordelijk: Tackx, 2-1-03-00-00-00		
Veiligheidspunt: Opletten bij het sluiten van de Klep, niemand anders in de buurt is van deze Klep.		
DOEL	De koeken laten aflopen tussen ovenband en grillband, wanneer de grillband stuk is.	
STAP	TRUE	WAT
1		Als de grillband stuk is kunnen we op deze plaats de grillband omhoog zetten en kunnen de koeken afgevoerd worden via een dwarsbandje.
2		
DEEG DOOR KAPSTRAAT LIJN 06 LEIDEN ZONDER EEN PUNT AAN HET DEEGTAPIJT TE SNIJDEN.		
EenPuntLes		
Nummer: 2-2011-015-4-8 Zone: 2-1-03-00-00-00 Subzone / Werkpost: 2-1-03-00-00-00 Verantwoordelijk: Tackx, 2-1-03-00-00-00		
Veiligheidspunt: Opletten voor de draaiende onderdelen.		
DOEL	Het leiden van het deeg door de kapstraat zo een punt aan het deeg te snijden.	
STAP	TRUE	WAT
1		Start de beide met deeg opgevulde zheeten
Waar het 16 uolraanper. Zorg ervoor dat er geen ophopingen zijn in		
GRT L 2-6-7-8: NIEUW CODEERLINT PLAATSEN BIJ SMART DAT		
EenPuntLes		
Nummer: 2-2011-015-4-8 Zone: 2-1-03-00-00-00 Subzone / Werkpost: 2-1-03-00-00-00 Verantwoordelijk: Tackx, 2-1-03-00-00-00		
Veiligheidspunt: * Bij het plaatsen van de cassette moet de machine * Gebruik de handgreep om de cassette te plaatsen in de cassettehouder.		
DOEL	De juiste werkwijze toepassen voor het vervangen van een gebruikt codeerlint en het plaatsen van een nieuw lint.	
STAP	TRUE	WAT
1		<ul style="list-style-type: none"> * Op het einde van het lint gaat het toestel in storings * Volgende melding verschijnt in het scherm. * Statuslampje brandt rood
2		<ul style="list-style-type: none"> * Maak de cassettehouder los: <ul style="list-style-type: none"> - handgreep naar v toe trekken - grendel naar rechts draaien * Gebruik de handgreep om de cassettehouder uit het codeertoestel te trekken. * Verwijder het oude codeerlint.
3		<ul style="list-style-type: none"> * Plaats het nieuwe lint volgens de tekening op de cassette met de blinkende kant naar binnen! * Draai de lege bobijn aan, zodat het lint strak komt.

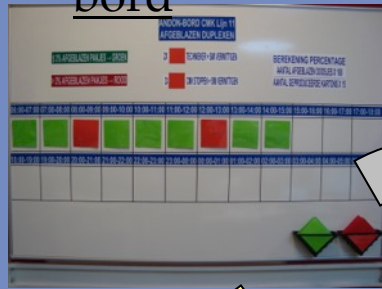


Kaizen Pims CMK

Standardiseren en Borgen

BI & EPL's

Andon
bord



Opdracht: Verminderen van storingen op de CMK duplexmachine van Pims lijn P11

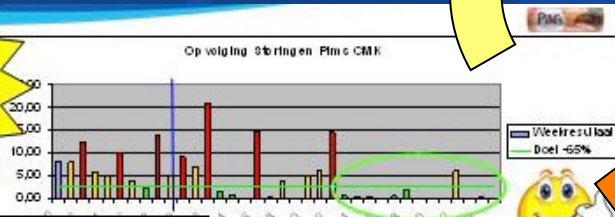
Doel: **Reduceer storingen - 65%**

Startdatum: 08/03/2010

Duur: 4 maanden

Team: ...

Doel
Storingen CMK
verminderen met
65%



a

Actielijst KAIZEN Pims CMK					Opmerkingen
Nr	Wat?	Subgroep	Streefdatum	STATU	
3	Standaarden/ basisinstellingen opstellen	Prod	1/sep	AC	Eerst verbeteringen stabiliseren, dan borgen 29/06 Kritische punten oplijsten -> borgingsmethode bepalen (Karel) 29/07 Communicatie BI naar andere techniciërs -> gepland op 20/09 (André)
4	EPL afspraak noodafvoer	Prod	31/mei	AC	4/08 Jef bespreekt met Jos en Cis 18/8 EPL opstellen (Jef) 3/09 OK
35	Optimaliseren sluiten klepjes BDD door holms	TD	30/mei	AC	21/04 Sluiten van klepjes door holms gefilmd. Verder onderzoeken (Karel) 21/05 Holm draaien en goed positioneren tov ketting (W217) -> resultaat filmen (Karel) 4/08 Eerst verbetering cavanna doorvoeren, daarna holm fijnafstellen 29/06 Fijnafstelling borg
36	Inkorten flowpacks door plaatsen van smallere beitel's a/d cavanna => minder open klepjes???	TD	30/mei	AC	Ombouw beitel's cavanna 2 gepland op 14/05. Opvolgen aan afblaa's CMK 21/05 beitel's cavanna 2 omgebouwd. Inkorten folie (steek ketting) gepland (W217) (Karel) 4/06 Resultaten Cavanna 2 zijn ok. Ombouw cavanna 1 gepland op 11/06. 18/06 Is ok
39	Andon op afblaa's duplexen introduceren	Prod	15/jun	AC	04/06 Andonbord introduceren na ombouw cavanna 1 18/8 Bord installeren maandag 21/06 29/06 Teammeeting organiseren op 30/06(Geert/Jef)