

Bespreking Eindwerk Aline met Pallen Bart– 27/11/2014

- Hoe gebeurt de opleiding nu van de MDW:
Nieuwe persoon wordt in een bepaald station gezet, krijgt begeleiding van een collega.
Een 2-3 weken worden ze begeleid, nadien alleen werken. Altijd collega in de buurt waar een vraag aan gesteld kan worden.

- Meest gemaakte fouten:
Workmanship: Stefan Kalders maakt een overzicht van de verschillende fouten die gemaakt worden.
Bij ploegoverdracht, te weinig info aan de collega's
Op vrijdag klaar met werken en iets niet 100% afgewerkt: vergeten op maandag wat er nog gedaan moest worden.
RR-lijn is een nieuwe lijn: nog fouten in de ATI's: zijn er stap voor stap uit

- Fouten vermijden:
Opvolgen van workmanshipfouten
Er zijn wekelijkse meetings, T-kart, wekelijkse rondgang, 2wekelijkse meeting, PDCA,...
Basistechnieken beter trainen bv momentsleutel, hoe hydraulische leiding aansluiten, ... door externe of goed getrainde mensen.
Storingzoekers in de lijn voor elektrische problemen. Nu te weinig mensen die echt iets van electriciteit afkennen.
Geen jaarlijkse opleiding voor iedereen maar bv 2x per jaar een opleiding aan de nieuwe operators om die basistechnieken beter aan te leren.

- Faci speelt hier ook een belangrijke rol in: weten zelf te weinig hoe alles in elkaar steekt. Als operators vragen hebben, kunnen zij hen niet verder helpen maar bellen ze naar engineering.

Vragen omtrent eindwerk: opleidingen **Danny Hamers**

1. Hoe gebeuren nu de opleidingen?
 - a. In-lijn opleidingen worden gegeven op de werkvloer.
 - b. Bijkomende opleidingen worden in een vergaderruimte gegeven
2. Hoe wordt dit bijgehouden?
 - a. Voor de bijkomende opleidingen is de aanwezigheidslijst bepalend en wordt bijgehouden door HR.
3. Hoe kunnen we met zekerheid zeggen dat deze mensen getrained zijn?
 - a. Hiervoor is er geen sluitende bewijsvoering
4. Door wie worden deze opleidingen gegeven?
 - a. In-lijn opleidingen worden gegeven door operators
 - b. Bijkomende opleidingen door een intern of extern deskundige.
5. Hoe worden de opleidingen geëvalueerd?
 - a. Geen evaluatie voorzien.
6. Welke zijn de meest voorkomende fouten in de RR-lijn
 - a. Hydraulische lekken zijn het meest voorkomende probleem, hierna volgt loszittend materiaal.
7. Hoe kunnen we deze fouten vermijden?
 - a. Technische oplossing door gebruik van andere fittingen en momentsleutels
 - b. Aankomende opleiding "werken met momentsleutels"
8. Wat wordt daar nu al rond gedaan? Concrete acties.
 - a. Beide wordt aan gewerkt
9. Wat zou jij /iemand anders moeten doen of meer moeten doen om dit probleem op te lossen?
 - a. Interactie met de design afdeling in Bruntingthorp
10. Wat is de 'ideale' fase (ideal state in CIE)
 - a. 0 defaults
11. Wat zouden concrete acties kunnen zijn om zoveel mogelijk richting de ideale fase te gaan
 - a. Opleiding operators
 - b. Intensivere begeleiding van en door quality engineers
 - c. Terugkoppeling van klantenklachten naar de lijn
 - d. Verhoogde motivering van alle personeelsleden. Eigenheid en respect voor het werk.

Vragen omtrent eindwerk: opleidingen Dirk Fraussen

12. Hoe gebeuren nu de opleidingen?
13. Hoe wordt dit bijgehouden?
14. Hoe kunnen we met zekerheid zeggen dat deze mensen getrained zijn?
15. Door wie worden deze opleidingen gegeven?
16. Hoe worden de opleidingen geëvalueerd?
17. Welke zijn de meest voorkomende fouten in de RR-lijn
18. Hoe kunnen we deze fouten vermijden?
19. Wat wordt daar nu al rond gedaan? Concrete acties.
20. Wat zou jij /iemand anders moeten doen of meer moeten doen om dit probleem op te lossen?
21. Wat is de 'ideale' fase (ideal state in CIE)
22. Wat zouden concrete acties kunnen zijn om zoveel mogelijk richting de ideale fase te gaan

- 1 en 2 Introductie ivm Safety door Preventie adviseur (ISO form) + takelopleiding (ISO form), daarna on the job training (inzetbaarheidsmatrix + aftekenen ATI als station gekend is) door ervaren operator in betrokken station.

Regelmatig toolbox bij startmeetings (voor de verplichte toolboxes wordt ISO form voor opgesteld) , veranderingen in ATI's gegeven door engineer (Aftekenen ATI) , Q-alerts (aftekenen Q-alert) , gebruik hotshhets (in logboek) , feedback gevonden FMQA punten (mondeling) , feedback Q-tech in lijn.....(registratie door foutentelling , bijgehouden door Faci)

- 3 Als ze foutloos werken , tempo kunnen volgen , geen hulp meer nodig hebben + ATI's afgetekend hebben. Dit is gemiddeld 3 weken bij een productieaantal van +/- 3 machines per dag.

- 4 Zie punt 1

- 5 Door Faci , trainer in stations , fouten door Q-tech/ auditeur / testers in testbooth

- 6 Zeer grote variatie in aantal fouten maar vergeten iets vast te zetten komt regelmatig voor.

- 7 Door mensen alert te houden en hun op hun fouten te wijzen , foutentelling bijhouden en de operatoren hierop te wijzen , door juiste tools , juiste ATI's.... Deze fouten worden door Faci's/Q-techs en bij grote impact door mezelf onderzocht en verbetermogelijkheden voorgesteld en geïmplementeerd

- 8 Zie punt 7

- 9 Soms nog dieper ingaan op gemaakt fouten door gebruik te maken van de tools die OOS ons aanbiedt

- 10 Zero Rework , DPU = 0 , alle machines FTT de lijn uit , foutentelling op 0 , geen supplier Q-issues.

- 11 Tijdig met training beginnen , modelmix reduceren , variaties allerhande beperken , takenpakketten verkleinen , manco's vermijden , absentieisme laag houden , mensen gemotiveerd houden..... + punt 9

Interview: opleidingen **Stefan Kalders**

1. Hoe gebeuren nu de opleidingen?
Opleiding worden on the job gegeven.
2. Hoe wordt dit bijgehouden?
Trainingsmatrix.
3. Hoe kunnen we met zekerheid zeggen dat deze mensen getrained zijn?
Trainingsmatrix. Alle door de operator gekende werkinstructies worden door hem afgetekend
4. Door wie worden deze opleidingen gegeven?
Door een ervaren operator.
5. Hoe worden de opleidinge geëvalueerd?
Niet.
6. Welke zijn de meest voorkomende fouten in de RR-lijn
Menselijke fouten.
7. Hoe kunnen we deze fouten vermijden?
Onmiddellijke terugkoppeling naar de operator, verkleinen van de werkpaketten.
8. Wat wordt daar nu al rond gedaan? Concrete acties.
Terukoppeling naar de operators, het gebruik van de Hotsheet, in line inspection door de Q-techs...
9. Wat zou jij /iemand anders moeten doen of meer moeten doen om dit probleem op te lossen?
De werkpaketten zouden verkleind moeten worden. Operatoren zouden minder verschoven moeten worden naar andere stations, lijnen of zelfs afdelingen.
10. Wat is de 'ideale' fase (ideal state in CIE)
Geen rework
11. Wat zouden concrete acties kunnen zijn om zoveel mogelijk richting de ideale fase te gaan
Momenteel bestaan er verschillende zero rework groepen die op wekelijkse basis alle data doorneemt en hier acties tegenover zetten.