Help, onze productiviteitsgroei daalt! Nog vier tips om uw productiviteit op te krikken (deel 14)

01 maart 2021, 01:00

Pascal Pollet

België is het vierde meest productieve land ter wereld, maar onze productiviteitsgroei sputtert. In deze reeks bieden we u telkens enkele praktische tips waarmee u de productiviteit op kantoor en op de werkvloer gemakkelijk kunt opkrikken.

In het eerste deel van deze reeks bespraken we in detail de productiviteit van de Belgische ondernemingen. De productiviteitsgroei in ons land is de laatste jaren erg laag. In 1930 voorspelde John Maynard Keynes dat zijn kleinkinderen nog maar een werkweek van 15 uur zouden kennen dankzij de productiviteitsgroei. Hij had goede redenen om optimistisch te zijn. Zo rapporteert hij dat in de VS de industriële productiviteit per werknemer van 1919 tot 1925 steeg met maar liefst 40 procent. We mogen onszelf dan wel wijsmaken dat we leven in een tijd van snelle technologische evoluties, maar in vergelijking met honderd jaar geleden gaat onze productiviteitsgroei slechts met een slakkengang vooruit. Willen we Keynes' voorspelling waarmaken tegen 2030, dan is er nog werk aan de winkel.

Om de Belgische bedrijven te ondersteunen met hun productiviteitsverbeteringen verzamelden we een aantal tips die we op regelmatige basis publiceren. Deze tips richten zich bewust op verbeteringen die weinig inspanningen vergen en die voor ieder bedrijf binnen handbereik liggen.

Tip 59: Ga beter om met bottlenecks, laat de tussenvoorraad de productie aansturen

Productiviteit is de verhouding van de output ten opzichte van de input (arbeidsuren). De output van een productieproces wordt op elk moment bepaald door de traagste stap, de ‘bottleneck’. Door de capaciteit van de traagste stap te verhogen, kan je de output en dus de productiviteit van de gehele fabriek verhogen. De capaciteit kunt u verhogen door allerhande technische ingrepen (zie vorige tips), of soms ook door meer mensen in te zetten op de bottleneck. Maar waar gaat u die mensen vandaan halen? Welnu, het antwoord is simpel. Doordat er logischerwijze steeds maar één werkpost de allertraagste kan zijn, betekent dit dat alle andere werkposten eigenlijk capaciteit op overschot hebben ten opzichte van de bottleneck. U zou dus in principe mensen kunnen verschuiven van de werkposten met te veel capaciteit naar de bottleneck.

In de praktijk botst u al snel op drie problemen. Ten eerste is het niet altijd duidelijk wat de bottleneck is. Door veranderingen in de productmix of productieproblemen kan de bottleneck verschuiven tussen de werkposten. Ten tweede kan net door het verschuiven van resources de bottleneck ook gaan verschuiven. Door iemand weg te nemen op een werkpost met te veel capaciteit, kan er net daar te weinig capaciteit voorhanden zijn. Ten derde is het voor supervisors

in de praktijk niet gemakkelijk om voortdurend het productieproces in de gaten te houden en continu te schuiven met mensen.

Er bestaat echter een elegante oplossing. De kunst bestaat erin om niet de supervisor, maar de tussenvoorraden de productie te laten aansturen. Orders hopen zich spontaan op in de tussenvoorraad voor de bottlenecks, net zoals auto's zich ophopen in de files voor ongevallen of wegenwerken. Zodra een tussenvoorraad groter wordt dan een afgesproken triggerpunt, dienen medewerkers zich dus te begeven naar de bottleneck. Zodra de voorraad zakt onder een bepaald niveau, kan men terugkeren naar de oorspronkelijke werkplek, of mogelijks naar een nieuwe bottleneck gaan.

Van uw medewerkers of supervisors mag u niet verwachten dat ze voortdurend de tussenvoorraad tellen, en beslissingen nemen over de noodzakelijke bijsturing. Een goed productiesysteem monitort zichzelf en vertelt aan de medewerkers wat ze moeten doen. Dit kunt u doen door duidelijke plaatsen voor de tussenvoorraad af te bakenen. Zodra de tussenbuffer dreigt over te lopen, ziet men dat het tijd is om ergens bij te springen. Visuele kleursignalen, die de stand van de tussenbuffer weergeven, kunnen hierbij sterk helpen (zie ook tip 55 over de visuele fabriek).

De onderstaande video toont hoe dit in de praktijk gebracht werd in een productiebedrijf.

Aanvaard marketingcookies om deze video te bekijken. FireFox-gebruikers moeten de 'Verbeterde trackingbescherming' van hun browser uitschakelen om deze video te bekijken.

Tip 60: Sorteer alumunium scrap beter uit



Door beter om te gaan met uw afvalstromen kunt u een extra inkomstenstroom aanboren, wat een lucratieve manier is om de productiviteit te verhogen. Tegelijk helpt u zo om de planeet in een betere staat achter te laten aan de volgende generatie.

Aluminium scrap kan bestaan uit verschillende vormen, afkomstig van platen, buizen, profielen, gietstukken, … Elke vorm wordt typisch vervaardigd uit een bepaalde aluminiumlegering met een specifieke samenstelling. Al deze fracties samen als één soort afval laten afvoeren, is niet de beste optie, want de zuiverheid van het scrap dat wordt opgehaald bepaalt in grote mate de restwaarde.

Als vuistregel kunt u aannemen dat heel dun plaatmateriaal en foliemateriaal (vrijwel niet gelegeerd) steeds gescheiden moet worden van extrusieprofielen (bouwprofielen zijn meestal gelegeerd met vooral Si en Mg; holle buizen zijn typisch gemaakt van Mn-houdende legeringen.) In elk geval houdt u afval van gietlegeringen (de sterkst gelegeerde alu-soorten) best afzonderlijk. Bij deze afvalfractie van de gietlegeringen kunt u ook geschuimd aluminium en andere ongekende legeringen toevoegen. Hou ook gecoat en blank aluminium uit elkaar.

Deze sorteerregels zijn vrij eenvoudig en worden ook door de schrootinzamelaar toegepast als eerste verwerkingsstap. Het is echter efficiënter om scheiding aan de bron (bij de verwerkingsmachine, zaag, frees, …) te organiseren. Vanzelfsprekend bepalen ook de hoeveelheden de waarde van het scrap. Toch blijft het waardevol om deze scheiding na te streven, ook bij kleinere hoeveelheden.

Het is steeds nuttig een gesprek aan te gaan met uw schrootinzamelaar over het beter sorteren en valoriseren van uw aluminium schrootafval. Het is door kennis te delen dat meer rest- en nevenstromen een hoogwaardige recyclage kunnen vinden.

Meer informatie over aluminiumrecyclage vindt u hier.

Tip 61: Laat uw machines ’s nachts onbemand doorwerken

Een aantal geautomatiseerde productieprocessen (bijv. spuitgieten) draaien overdag al grotendeels onbemand en kunnen ’s nachts gemakkelijk doorwerken. Probeer daarom bij voorkeur grotere orders voornamelijk ’s avonds op te starten zodat de machines een hele tijd kunnen blijven draaien.

Sommige machines hebben ’s morgens of na een weekend wat opwarmtijd nodig vooraleer ze kunnen produceren, waardoor ’s morgens wat productieve tijd kan verloren gaan. Dit kunt u vaak opvangen door met een timer de machine al op te starten voor de aanvang van de werkdag. Zo kan de machine tijdens het einde van de nacht al voorverwarmen.

Sommige machines of producten hebben van nature een vrij korte cyclustijd waardoor lang doorwerken gedurende de nacht niet altijd mogelijk is. Toch is het soms mogelijk om een machine zo in te richten dat meerdere producten op de machine kunnen worden verwerkt, waardoor de looptijd langer wordt. De onderstaande video toont hoe een freesmachine met meerdere spanklemmen kan worden ingericht, zodat de machine verschillende delen na elkaar kan afwerken.

Aanvaard marketingcookies om deze video te bekijken. FireFox-gebruikers moeten de 'Verbeterde trackingbescherming' van hun browser uitschakelen om deze video te bekijken.

Tip 62: Start met autonoom onderhoud



In tip 26 bespraken we al het belang van preventief onderhoud. Jammer genoeg hebben veel onderhoudsmedewerkers het vaak te druk met het repareren van pannes, waardoor er te weinig tijd is voor het preventief onderhoud.

Autonoom onderhoud is een onderhoudsstrategie waarbij de machinebedieners zelf een reeks onderhoudstaken uitvoeren. Dit vermijdt niet alleen de overbelasting van de gespecialiseerde onderhoudsmedewerkers, maar verhoogt ook de betrokkenheid van de machinebedieners. Hierdoor hebben deze medewerkers meer aandacht voor hun machines en omgeving, en zullen ze dreigend onheil (bijv. vreemde geluiden of trillingen) sneller opmerken en tijdig aan de alarmbel trekken.

Autonoom onderhoud invoeren start met het trainen van de medewerkers in een aantal elementaire onderhoudstaken, zoals het reinigen van de machines, het uitvoeren van inspecties, en basisonderhoud zoals smering. Naast de training zijn er ook duidelijke afspraken nodig over de frequentie en tijdstippen van het onderhoud. Maak daarom een onderhoudsplan op met een kalender die stipuleert op welke tijdstippen welke onderhoudstaken dienen te gebeuren. Meer informatie over autonoom onderhoud vindt u hier.

Tot slot

Heeft u ook tips? Speel ze ons door, zodat we deze kunnen delen en met z'n allen productiever kunnen worden. De beste tipgever krijgt een leuk cadeau!

Het verkorten van doorlooptijden maakt het mogelijk om te groeien als bedrijf en heel wat indirecte kosten te reduceren. De productiestrategie quick response manufacturing (QRM) maakt dit mogelijk voor bedrijven in een high-mix, low-volume omgeving. Vanaf ***4 maart (Gent)*** *organiseren we een volgende* ***opleidingscyclus over QRM****. Meer informatie vindt u in onze* ***agenda****!*

Klik ***hier*** *voor een overzicht van de andere delen in de reeks.*

(Bron onderste foto: https://www.pexels.com)

Auteurs



Pascal Pollet