

## Efficiënte gereedschapskarren

Structurele tijdsbesparing door minder misgrijpen

De productiehhal in voor een onderhoudsklus en dan net die cruciale steeksleutel vergeten. En dus terug moeten, met alle vertraging (en kosten) van dien. Of per ongeluk na afloop een tang achterlaten. Dat gebeurt allemaal niet meer bij FrieslandCampina in Veghel. Dankzij goed-geprepareerde en zorgvuldig ingerichte gereedschapskarren. Het resultaat: tevreden monteurs, geen tijdverlies én een besparing van circa 170.000 euro.

Koninklijke FrieslandCampina is één van de grootste zuivelbedrijven ter wereld, met 23.800 medewerkers, vestigingen in 34 landen en een jaaromzet van bijna 12 miljard euro. De onderneming is een coöperatie, wat betekent dat de ruim 12.000 melkvee bedrijven in Nederland, Duitsland en België die aan de onderneming leveren, via de via de coöperatie de baas zijn. In de Veghelse vestiging van de international wordt uit rauwe melk onder andere lactose en eiwitten gehaald voor de foodindustrie. De 400 medewerkers zien dagelijks dertig grote trucks het terrein opdraaien, die samen één miljoen liter melk afleveren.

### Kwaliteitsverbeterprogramma

In de eerste productiehhal in Veghel staan vier manshoge centrifuges. Hier wordt de room uit de melk gehaald, waarna het restant van de melk verder wordt verwerkt om er alles uit te kunnen halen wat er in zit en wat gebruikt kan worden. Het is het begin van een productieproces dat natuurlijk zonder haperingen en oponthoud moet doorgaan. Dat was ook één van de redenen dat het management een kwaliteitsverbeterprogramma in het leven heeft geroepen, WCOM genaamd. Binnen het programma worden binnen alle vestigingen van het bedrijf projecten gestart, waarmee in veertien tot vijftien weken concrete verbeteringen (bijvoorbeeld op het gebied van efficiëntie, kwaliteit en veiligheid) kunnen worden doorgevoerd.

Tussen die manshoge centrifuges staat een blauwe gereedschapskar. Een mooie, strakke kar met acht lades en zwenkwielen. In die kar zitten alle gereedschappen die de monteurs nodig hebben voor het onderhoud. Algemeen operator Kevin Emons en WCOM-kwaliteitsmanager Harrie van Herpen staan er tevreden naar te kijken. De karren zijn de uitkomst van zo'n WCOM-project. En ze zijn ook letterlijk een uitkomst, zeggen de twee. "De monteurs hebben altijd het juiste gereedschap bij zich. Daardoor werken ze beter en sneller en hebben we minder stilstand van ons productieproces."

### Terug naar de werkplaats

Even terug naar het begin van 2018. Harrie van Herpen wordt gevraagd om eens te bekijken hoe het zit met gereedschapsgebruik in de productielocatie. Want wat was het geval? Vroeger had elke monteur zijn eigen gereedschapswagen, met daarin zijn eigen gereedschapsset, gebaseerd op zijn eigen behoefte en zijn favoriete merken. Op die manier nam hij bijna altijd teveel mee, of had gaande de dag vaak toch nog die ene steeksleutel nodig die hij niet bij zich had. Kevin Emons: "Dan moest hij z'n werk neerleggen, teruglopen naar de werkplaats en via de reinigungsstraat weer terug. Dat leverde alles bij elkaar veel tijdverlies op. Bovendien werd na afloop lang niet altijd al het gereedschap mee teruggenomen. Allemaal extra kosten."

De vraag aan Harrie van Herpen: kan dat niet beter? Hij kwam er achter dat het inderdaad veel beter kon. "In verschillende brainstormsessies kwamen we al vrij snel tot de oplossing: gestandaardiseerde gereedschapskarren, die op de afdeling blijven, met daarin heel overzichtelijk al het benodigde gereedschap op vaste plaatsen in foam of hard kunststof."

**"Gestandaardiseerde gereedschapskarren die op de afdeling blijven"**





**“Aantal verschillende gereedschappen met 50% teruggebracht”**

Zone), Medium Care (Gele Zone) en High Care (Rode Zone). Uniek is dat de inhoud van de karren door ERIKS is aangepast aan de verschillende zones. Dat geldt voor het gereedschap in de lades, maar ook voor de inlays. Omdat in de Rode Zone gewerkt wordt met de hoogste hygiënestandaard, heeft ERIKS voor deze zone speciale kunststof inlays conform EC1935/2004 laten ontwikkelen, die beter schoon te maken en te houden zijn dan de foam inlays in de karren voor de Groene en Gele zone. Overigens, zegt Van Herpen, zijn de gereedschapsets in de verschillende karren voor 95 procent hetzelfde.

### Nieuwe werkuitvoering

En toen de laatste stap: de nieuwe werkuitvoering op papier zetten en de mensen ermee laten werken. Van Herpen: “We wilden niet meer dat iedereen zomaar zijn eigen kar meeneemt. Dus elke zone in de productielocatie heeft zijn eigen genummerde kar. Als een monteur op zijn plek aan het werk gaat, krijgt hij de sleutel van die kar en tekent voor het compleet-zijn van de inhoud. Als hij klaar is, tekent hij zelf weer af. Daarmee laat hij dus weten dat hij de kar ook weer compleet achterlaat. Als zijn collega na hem ziet dat er iets mist, is altijd te achterhalen wie de kar daarvoor heeft gebruikt. Dat zorgt er ook voor dat mensen zorgvuldiger gaan werken.”



*Compleet gevulde kar, vlnr Remco Dijkmann, Kevin Emons, Harrie van Herpen en Jack Peek.*

De brainstormsessies werden georganiseerd door en met ERIKS, al jarenlang preferred supplier van FrieslandCampina. ERIKS werd er in het beginstadium bijgehaald, om mee te denken en om – uiteindelijk – zowel de karren als het gereedschap te leveren. Namens ERIKS waren Application Engineer Tools Remco Dijkmann en Account Manager Jack Peek bij het hele proces betrokken.

### Welk gereedschap?

Dat was stap 1: de keuze voor de kar. Maar hoe en welke gereedschap moet er in de karren? Dat was één van de leukste onderdelen, aldus Van Herpen. “ERIKS heeft hier een zogenoemde toolmeeting georganiseerd, waarbij alle gewenste gereedschap op tafels werd uitgesteld. Vervolgens hebben we de monteurs gevraagd: welk gereedschap gebruik je en wat heb je nodig? En duidelijk gemaakt: we kunnen niet alles in de karren kwijt, dus maak een keuze. We hebben

de monteurs echt zelf laten kiezen en beslissen. Dat was goed voor het draagvlak en voor de acceptatie van de nieuwe werkwijze.”

De uitkomst van deze sessie: het aantal verschillende gereedschappen werd met vijftig procent teruggebracht. En zo konden de vijftig benodigde karren – voor even zovele afdelingen – worden gevuld met in totaal 211 stuks gereedschap. Het leidde tot een eerste inkoopreductie, omdat ERIKS ook het aantal verschillende merken gereedschap fors wist terug te brengen.

Elk stuk gereedschap ligt nu op z'n eigen plek in de verschillende lades, gevat in inlays die ERIKS speciaal voor de karren heeft laten ontwikkelen en maken. Het grote voordeel daarvan: bij het openen van een lade is direct te zien of alle gereedschap aanwezig is. Dat maakt controle gemakkelijker en veiliger. En, niet onbelangrijk, door de inlays past er meer gereedschap in de kar.

FrieslandCampina werkt in Veghel met drie verschillende veiligheidszones: Low Care (Groene

## Minder bestellen

Het lukte Van Herpen en Emons om het project binnen de geplande vijftien weken af te ronden. En met succes: de monteurs zijn tevreden en de kwaliteit van netheid en snelheid is omhoog gegaan. "Bovendien merken we dat er veel minder gereedschap zoek raakt. De afdeling inkoop bestelt minder dan voordien het geval was."

De vijftig karren en het bijbehorende gereedschap vergden een forse investering, maar leveren uiteindelijk goed geld op. Doorrekening van Van Herpen laat namelijk zien dat FrieslandCampina met het project circa 170.000 euro bespaart

**"Project bespaart structureel  
160.000 euro per jaar"**

De grootste besparing zit 'm in het feit dat de karren en het gereedschap niet elke keer meer verplaatst, gecontroleerd en schoongemaakt hoeven te worden, omdat ze op de afdeling blijven. Dat kostte structureel minimaal een half uur per monteur per dag.



Oude situatie:  
Inhoud gereedschapkar

"En dat zijn omgerekend in totaal 250 werkdagen per jaar, oftewel meer dan 160.000 euro. En verder hoeft het werk minder vaak te worden stilgelegd omdat er bijvoorbeeld nog een steeksleutel moet worden gehaald. De monteur moet dan weer door de reinigingsstraat. Dat kost ook veel tijd, en dus geld."



Nieuwe situatie:  
Kunststof inlay conform EC1935/2004  
voor High Care Zone

## Ook bij andere vestigingen

Het management is blij met de uitkomsten, weet Van Herpen. "Niet alleen vanwege de besparingen en de verbeterde werkwijze, maar ook vanwege de tevreden werkvloer."

En dus is de vraag: wordt deze manier van werken ook bij andere vestigingen van de zuivelgigant doorgevoerd? "Het is al bij andere vestigingen opgepakt", aldus Van Herpen. "Maar ik kan me voorstellen dat dit succes naar meer smaakt. Ik heb het project en de uitkomsten gepresenteerd aan het MT, en daar was men zeer content. Het centrale kantoor in Amersfoort moet er nu een klap op geven."

Zelf is Van Herpen blij en tevreden met de bijdrage en het werk van ERIKS. "Ze hebben veel kennis en kunde, denken goed en constructief mee. Ze zijn natuurlijk ook niet voor niets preferred supplier. Niets was eigenlijk te gek voor Remco en Jack. Ik denk dat het meedenken en meewerken van ERIKS een grote rol heeft gespeeld in het succes van het project."

**"Bestelgemak,  
minder voorraden,  
minder misgrijpen"**

## Meer leveren dan gevraagd

Ook Remco Dijkmann en Jack Peek kijken met een goed gevoel terug. "We zijn er trots op om als partner met FrieslandCampina samen te werken aan een goed resultaat. Mooi om te horen en te merken dat de tevredenheid bij de klant en bij de monteurs zo groot is. Dat zijn natuurlijk complimenten die je graag hoort", zegt Jack. "En het was ook mooi om zo samen op te trekken. We hebben geprobeerd meer te leveren dan er werd gevraagd. En ik denk dat we daarin zijn geslaagd. Als het gaat om zaken als bestelgemak, minder voorraden, minder misgrijpen en het sneller vinden van de gereedschappen, hebben we toch maar mooi flink wat stappen kunnen zetten voor FrieslandCampina."



Nieuwe situatie:  
Genummerde kar met standaard inhoud

Zowel Jack als Remco ziet mogelijkheden bij andere bedrijven voor het concept. "Het werkt goed, dat is nu wel bewezen. Er zijn, denk ik, genoeg andere klanten en bedrijven die met zo'n systeem hun voordeel kunnen doen. Ik zou dolgraag laten zien wat de mogelijkheden zijn."

**Meer informatie:**  
ERIKS Nederland  
T+31 88 855 85 58  
E info@eriks.nl  
www.eriks.nl