



Werkplek analyse



Analyse van een werkomgeving.
Kan door de medewerkers zelf uitgevoerd worden.
Gericht op o.a. veiligheid, ergonomie, kwaliteit,
beheer van de installaties en productiviteit.



Werkplek analyse

Werkplek:

Datum:

Team:

Wat hebben we nodig

- Papier
- Pen/potlood
- Digitale camera
- Computer om foto's op te slaan.

Bij de analyse richten we ons op productie stappen die gekoppeld zijn. Dat kan dus een hele productiestraat zijn, maar ook een enkele machine. De grens ligt bij ontkoppelpunt in voorraad

Stap 1: Schets

Maak een schets van de lay-out. Belangrijk is om de stroom van het materiaal inzichtelijk te krijgen. Geef kritische punten aan en maak een inschatting waar de Flessen Hals zit.

Stap 2: Borgende technieken

Hoe staat het met de borgende technieken

1 = zeer slecht, of helemaal niet. 5 = zeer goed, of helemaal ingevoerd.

Geen vakje invullen als de vraag niet van toepassing is.

	1	2	3	4	5
5S ingevoerd en geborgd.					
Omsteltijden aanpak ingevoerd. Meting loopt en continu verbeteren is ingevoerd					
Visuele Standaard Werk Instructies ingevoerd en geborgd					
Flexi-matrix ingevoerd. Opleidingsplan loopt.					
Visueel management ingevoerd en is bekend bij personeel. (Let vooral op doelstelling per uur of dag)					
Minimaal 1 X per dag team overleg, met vastlegging.					
TPM ingevoerd of invoering loopt.					



Stap3: De tijden

Als je geluk hebt dan zijn er tijden gemeten. Vaak zal dat niet zo zijn dus moet je een schatting maken, samen met de mensen die op de plek werken.

	Welk product	De tijd in sec.
De cyclustijd van 1 product. (Dus hoeveel tijd kost het om 1 product te maken)		
Wat is de waarde toevoegende tijd, binnen de cyclustijd		
Hoe lang is de gemiddelde omsteltijd		

Stap4: Veiligheid

Is de veiligheid in alle gevallen geborgd.

Let op zaken die ongelukken kunnen veroorzaken. Denk dan aan:

- Uitstekende, scherpe delen.
- Waar kan je, je hoofd aan stoten
- Transport bewegingen
- Vuil, rommel en obstakel in/op het looppad
- Noodstop die niet werkt of verborgen is
- Overbruggingen van beveiligingen
- Elektriciteit niet veilig gemonteerd
- Spullen die kunnen vallen.

	Beschrijf de afwijkingen	Is er al actie genomen en zo ja wat is de status.
1		
2		
3		
4		
5		
6		



Stap 5 : De kwaliteit

Probeer cijfers te vinden over de kwaliteitsproblemen. Als die cijfers niet aanwezig zijn, maak dan een schatting samen met de mensen die daar werken.

Wat is de top 3 van kwaliteitsafwijkingen	1-	
	2-	
	3-	
Zijn de mensen op de hoogte van deze top 3		
Lopen er projecten om de top 3 aan te pakken		
Zijn de keurnormen eenduidig vastgelegd, en duidelijk voor de mensen.		
Kunnen de mensen zelf controleren of de kwaliteit goed is		
Wordt de kwaliteit snel teruggekoppeld		

Wat moet naar jullie idee op zeer korte termijn aangepakt worden op het gebied van kwaliteit?



Stap 6: De machines, gereedschap en hulpmiddelen.

(in het algemeen spreken we over middelen)

Zijn de middelen schoon	
Zijn alle veiligheidsvoorzieningen aanwezig en werkend	
Zijn elektrisch gereedschap en hijsmiddelen (en andere middelen die daar onder vallen) aantoonbaar gekeurd	
Zijn alle tekstplaatjes aanwezig en goed leesbaar.	
Is het juiste gereedschap aanwezig, en wordt het goed gebruikt	
Zijn er defecten	
Wordt de machine op de maximale capaciteit gebruikt	
Zijn de middelen geschikt voor de gevraagde kwaliteit	
Zijn de middelen "ergonomisch" verantwoord. Let onder andere op: Zicht, Verlichting, Houding, Bukken en Tillen	

We pakken nu meteen de omgevingsfactoren mee:

Hoe staat het met:

Geluid	
Tocht	
Stof	
Temperatuur	
Vochtigheid	
...	



Stap7: Analyse van het werkproces.

Terwijl de mensen op de werkplek, een product maken, observeer je wat er gebeurt. Soms moet je dat een aantal keren herhalen.

Verdeel de taken, dus ieder teamlid let op een beperkt aantal aspecten.

Waar let je op:

Lopen. Hoe vaak komt dit voor en hoeveel wordt er gelopen	
Bukken of door de knieën	
De werkvolgorde. Is die logisch of zou het beter kunnen.	
Zoeken van bijvoorbeeld, gereedschap, onderdelen of informatie	
Wachttijd. De machine loopt bijvoorbeeld, maar de werknemer staat te wachten	
Het gemak. Gaan de handelingen soepel of moet er veel gerommeld worden	
De opslag. Liggen de onderdelen op de goede plek, en in de goede volgorde	
Stroomt het product door of zijn er veel wachttijden.	
Onhandige werkhouding	
Handelingen die niet door 1 persoon uitgevoerd kunnen worden	



Stap 8: Mogelijkheden om de output te verhogen.

Het is niet de bedoeling dat we op deze plek de output gaan verhogen door harder te gaan werken.

De bedoeling is dat we op zoek gaan naar zaken die slimmer, eenvoudiger aangepakt kunnen worden. Wat kost tijd, geld en energie, maar levert eigenlijk niets op. Kunnen we zonder die acties, of wat moeten we doen om daar vanaf te komen.

	Wat is de flessenhals. Is dat altijd dezelfde plek of varieert dat bijvoorbeeld met het type product	
	Flessenhals 1: Beschrijf en geef aan wat er moet gebeuren om deze flessenhals te verbreden	
	Flessenhals 2 Beschrijf en geef aan wat er moet gebeuren om deze flessenhals te verbreden	
	Flessenhals 3 Beschrijf en geef aan wat er moet gebeuren om deze flessenhals te verbreden	
	Flessenhals 4 Beschrijf en geef aan wat er moet gebeuren om deze flessenhals te verbreden	

Wat moet er in het algemeen gebeuren om de output omhoog te krijgen



Stap 9: Eind oordeel

Eindcijfer

Welk eindcijfer geef je deze werkplek (1 = zeer slecht, 10 is super goed)	
--	--

Verbeter mogelijkheden in harde cijfers

	Nu	Straks
In 1 keer goed		
Cyclustijd per product (geef aan welk)		
Omsteltijd		
Flexibiliteit in de groep		
..		
..		

Korte termijn acties (starten morgen)

--

Langere termijn acties (starten binnen een week)

--