

N I E U W S F L I T S

“Nefit houdt Nederland warm” te Buinen

20 september 2007

Door: Irmgard Dechesne, KKNN



Met 40 deelnemers zaten we, donderdag 20 september, in de kantine van Nefit. Onno van Elk presenteerde namens Nefit het bedrijf, waarin het lean-principe ver is doorgevoerd. Onno van Elk, volgens zijn visitekaartje “coördinator BPS”, stelde zichzelf voor als Lean-Goeroe.

De Nefitfabriek ken 2 locaties; 1 in Deventer en 1 in Buinen. De vestiging in Deventer heeft naast een productieafdeling ook een Research en Development afdeling. Het nieuwste

product daar is dan ook de gaswarmtepomp.

De geschiedenis van Nefit gaat terug tot 1897. In Nijmegen startte het bedrijf ASW die later (in 1980) wijzigde in Fasto. Dat bedrijf verhuisde naar Buinen voornamelijk vanwege de gasbel die bij Slochteren werd ontdekt. Nefit en de Amerikaans Fitting Fabriek (sinds 1948) zijn in 1980 samengevoegd en werd Nefit Fasto. In 2003 is het bedrijf overgenomen door het Duitse Bosch al bleef Nefit zijn eigen merk voeren. Wel propageerde Bosch het Lean-principe. Lean werd bij Nefit ook JIT genoemd: Just In Time, het juiste onderdeel, van de juiste kwaliteit (foutloos) op het juiste moment, in het juiste aantal op de juiste plek.

De lean-doelen voor de verschillende afdelingen werden gesteld.

Voor R&D: het ontwikkelen van nieuwe producten (ook voor andere Bosch-producenten) en het continue verbeteren van bestaande producten.

Commerce & Service: ondersteuning en vormgeving van de voorverkoop, verkoop en serviceprocessen (“het brandend houden van uw kachel – binnen 24 uur geregeld”).

Productieafdeling: marktgericht produceren van gaswandkachel met maximale flexibiliteit, volume en kwaliteit.

Productie moet hét middelpunt van het bedrijfsproces zijn. Productie is de belangrijkste afdeling binnen Nefit. Immers bij productie wordt échte waarde toegevoegd. Alle andere afdelingen zijn ondersteunend aan het productieproces. Lean werd geïntroduceerd; de principes vastgesteld:



- **Nulfouten.** Maak fouten zichtbaar en bespreekbaar. Accepteer geen fouten en voorkom fouten. Elke fout betekent een lijnstop en dus verspilling, vooral als je geen voorraden wilt houden. Door de 5 x ‘S’ als basis te gebruiken, selecteren, sorteren, schoonmaken, staandaardiseren en stabiliseren leer je foutloos te werken.

- **Klantentact.** Omdat de vraag van klanten fluctueert, wordt het productieproces per dag gepland. Er wordt op meerdere locaties geproduceerd om zo flexibel mogelijk te kunnen zijn.
- **Pull-systeem.** In plaats van tijd, materiaal of capaciteit wordt gerichte vraag hét gegeven om te produceren. Er wordt niet meer geproduceerd dan dat er gevraagd wordt. Er zijn geen andere voorraden meer dan alleen bij de leveranciers.
- **One-piece-flow.** Er wordt pas geproduceerd na een duidelijke “go” en nooit meer op de bonnefooi. Product voor product.



Het middel dat Nefit gebruikte was ‘Kaizen’: verbeteren in kleine stappen en geen grote investeringen met respect voor de mensen die er werken. Iedereen in het bedrijf deed mee en iedereen, van directeur tot krullenjongen, werd getraind. De productielijn werd omgezet en het resultaat was daar: eliminatie van verspilling.

Wat is verspilling? Toegevoegde waarde is hetgeen waar een klant voor wil betalen. Dus verspilling is alles waar hij niet voor wil betalen, b.v. transport, wachttijden, voorraden, fouten. De ergste vorm van verspilling is overproductie, dat wil zeggen altijd meer produceren dan waar de klant om vraagt. Het teveel moet getransporteerd worden, er is teveel voorraad, er wordt ruimte verspild en er zijn lange wachttijden.

Het resultaat van deze aanpak was: minder verspilling, meer discipline, meer structuur, betere kwaliteit en een leverbetrouwbaarheid van 99,7% met minder personeel (-/- 36 fte).

Na de presentatie voegde Koos van de Rijst, Hoofd Logistiek van Nefit, zich bij ons en werden we in 2 groepen verdeeld voor een rondleiding door de fabriek.

De rondleiding voor onze groep begon bij de goederenontvangst. Daar werd ons al direct duidelijk dat er nauwe samenwerking met de leveranciers is. Elke verpakking/fust heeft een standaardvorm en een KanBankaart die gescand kan worden. Op het moment dat het schap leeg dreigt te raken, krijgt de leverancier een bericht om goederen af te zenden.



Voor elke product wordt een apart begeleidingsformulier gemaakt. Op dat formulier staan alle onderdelen vermeldt die gebruikt moeten worden voor dat ene apparaat. Alle losse onderdelen worden verzameld met behulp van kleuren en lampjes die gaan branden op de bakken waaruit ze gehaald moeten worden. In 4 minuten worden alle onderdelen t/m de verpakkingendoos aan toe bij elkaar gebracht op een lopende band karretje. Een monteur stapt op het karretje en heeft dan 12 minuten de tijd om de ketel volgens een vast volgorde in elkaar te zetten.

Lukt het hem/haar niet in 12 minuten, dan kan de medewerker op een ‘stop-knop’ drukken. Maar dan ligt wel de hele productielijn stil, dus ook het karretje met monteur erna en die daarna en die daarna. Eerst moet het probleem opgelost worden voordat men verder kan. Dit gebeurt zo om het nulfouten beleid te handhaven.

Als de testafdeling aan de beurt is, wordt het water en het gas op de apparaten aangesloten. Mankeert er toch iets aan een apparaat, dan gaat hij eerst toch door de testafdeling om er later pas uit gehaald en gerepareerd te worden. Ook dit gebeurt in het kader van efficiëntie en vermindering van verspilling.

Wat ons erg heeft verbaasd: is de bel die om exact 17.00u ging. Alle apparaten stopten en alle medewerkers liepen naar de koffietafel voor een korte pauze. Op de grote displays in de fabriekshal is dan te zien dat er precies 96 ketels zijn gemaakt. Het 1^e deel van de planning (284 stuks) voor deze middagploeg is gerealiseerd.

Na de rondleiding verzamelden we ons opnieuw in de kantine voor een drankje en even napraten.

Een enkele vraag kon nog worden gesteld en de beide heren van Elk en van de Rijst werden met ons 'HanzeBlik' bedankt voor de informatieve presentatie en de interessante rondleiding.

