



Bedrijfsnaam/plaats:

DD:

Min					Max
0	1	2	3	4	5

Vul 1 waarde per rij in met getal waarde overeenkomstig de kolom.

## 1. Operationele lay-out

- 1.1 Producten en/of diensten zijn ingedeeld in product familiegroepen en toegewezen aan 1 flow channel
- 1.2 Flows zijn visueel zichtbaar gemaakt binnen het bedrijf
- 1.3 Een klein gedeelte van de resources wordt gebruikt voor meer dan 1 flow
- 1.4 Directe medewerkers zijn verdeeld over de productgroepen in flows
- 1.5 Niet flow gekoppelde medewerkers is kleiner dan 25% van het personeels bestand
- 1.6 Value Stream Maps beschikbaar en actueel per flow
- 1.7 Schaduwboarden ingevoerd voor regulier gebruik gereedschap en/of hulpmiddelen


*N.B. Een flow is gedefinieerd als een specifieke dienst of product welke van opdracht tot levering tot een vaste route behoort.*

## 2. One-piece flow

- 2.1 Materiaal en/of informatie is per flow gesplitst en gevisualiseerd
- 2.2 One Piece Flow/batchgrootte is de norm
- 2.3 De Heijunka-mix (productmix in de lijn) is het fundament van alle flows
- 2.4 Een Kanban-systeem bestuurt de materiaalaanvoer, onderhanden werk en eventueel eindvoorraad voor reguliere (verbruiks)artikelen


## 3. Organisatie & informatie

- 3.1 Matrix organisatieschema ingevoerd en zichtbaar voor iedereen
- 3.2 Basis is 3 x 3 model. Ieder 3 taken, alle taken door 3 personen.
- 3.3 Informatie hoeken (CIP corners) zijn ingericht per flow incl een centrale "War room"
- 3.4 Escalatie model is visueel zichtbaar en operationeel
- 3.5 Externe en interne kwaliteitsgegevens (faalkosten) beschikbaar per flow
- 3.6 Doorlooptijd en leverbetrouwbaarheid beschikbaar per flow
- 3.7 Voorraad hoogte (RM/OHW/FG & verbr artikelen) beschikbaar per flow


## 4. 5-S, Total Productive Maintenance & SMED

- 4.1 5-S uitgevoerd op alle machines, kantoren en overige afdelingen
- 4.2 OEE en historische foutanalyse beschikbaar per (main)machine
- 4.3 Omsteltijd reductie programma voor hoofdprocessen ligt vast inclusief tijden
- 4.4 Machines & apparaten voorzien van checklist voor 1ste lijns onderhoud
- 4.5 Kritische reserveonderdelenlijst beschikbaar en actueel


## 5. Prestatie-indicatoren (KPI's)

- 5.1 Priority deployment aanwezig (koppeling tussen misie/visie - BP- Ambitie
- 5.2 Doelstellingen per flow zijn visueel weergegeven
- 5.3 Actieplannen zichtbaar en operationeel voor niet gerealiseerde doelstellingen
- 5.4 Seven Deadly Waste & 5-S programma aanwezig en operationeel
- 5.5 Betrouwbaarheid controle op gegevens wordt periodiek uitgevoerd


# Assessment Lean Six-Sigma



Bedrijfsnaam/plaats:

DD:

Min					Max
0	1	2	3	4	5

## 6. Flow

6.1 Alle Flows zijn in een Actual VSM vastgelegd

6.2 Alle Flows hebben een Future VSM

6.3 Per flow is een Gantt chart met akties vastgelegd

6.4 Flows werken op basis van TAKT tijden


## 7. Standaardisatie

7.1 Alle lopende (deel) processen zijn gedocumenteerd

7.2 Werktekeningen & instructies zijn actueel en direct toegankelijk voor gebruikers

7.3 Gebruikers zijn eigenaar van instructies

7.4 Inleer periode voor basis taak uitvoering is kleiner dan 1 dag voor 80% van de taken


## 8. Discipline & mentaliteit

8.1 Medewerkers zijn volledig geïnformeerd over de status van het bedrijf. Informatie is gemakkelijk toegankelijk en activiteiten worden toegelicht

8.2 Alle medewerkers zijn dagelijks betrokken in een CIP overleg en begrijpen alle informatie

8.3 Medewerkers kennen de klanten, hun wensen en de producttoepassingen

8.4 5-S is dagelijkse gang van zaken (score > 15 punten)

8.5 5-S crossover audit systeem operationeel

8.6 Aantal Kaizen-activiteiten is minimaal 2 per medewerker per jaar

8.7 CIP corner meetings worden dagelijks gehouden

8.8 Fouten in het proces worden gezien als mogelijkheid tot verbeteren. Medewerkers worden aangemoedigd deze te melden en te helpen oplossen


## 9. Kennis & trainingen

9.1 Globale functieomschrijvingen met kennisniveau per functie vastgelegd

9.2 Kennismatrix aanwezig en operationeel incl niveau per medewerker per taak.

9.3 Adequaat cursusprogramma aanwezig en operationeel

9.4 Alle medewerkers hebben Lean basistraining doorlopen

9.5 Lean masters, facilitators & Six Sigma specialisten getraind


## 10. Pull

10.1 Flows werken op TAKT basis

10.2 Verkoop werkt op basis van SLOTS

10.3 80% van de orders is op basis van Configure-to-Order

10.4 Niet flow gerelateerde activiteiten worden gepulled d.m.v. Kanban of POLCA (QRM)


**TOTAAL PUNTEN**

0	0	0	0	0	0
---	---	---	---	---	---

## Toelichting Puntenstelsel

- 0 = geen activiteit

Totale punten:

# Assessment Lean Six-Sigma



**LEAN MANAGEMENT PROGRAM**

Good can always become better

[www.leanprogram.nl](http://www.leanprogram.nl)

Bedrijfsnaam/plaats:

DD:

Min					Max
0	1	2	3	4	5

- 1 = inventarisatie uitgevoerd
- 2 = initiële actie is genomen
- 3 = plannen op schrift aanwezig en goedgekeurd
- 4 = plannen operationeel en in uitvoering
- 5 = plannen afgerond en resultaten behaald en direct of indirect gecontroleerd (monitoring)

## Conditie

Als basis voor de beoordeling gelden de algemeen gangbare Lean technieken.

Per vraag slechts 1 waarde invullen.

Altijd gehele getallen gebruiken.