
Description of Content

Division Kitchen Systems

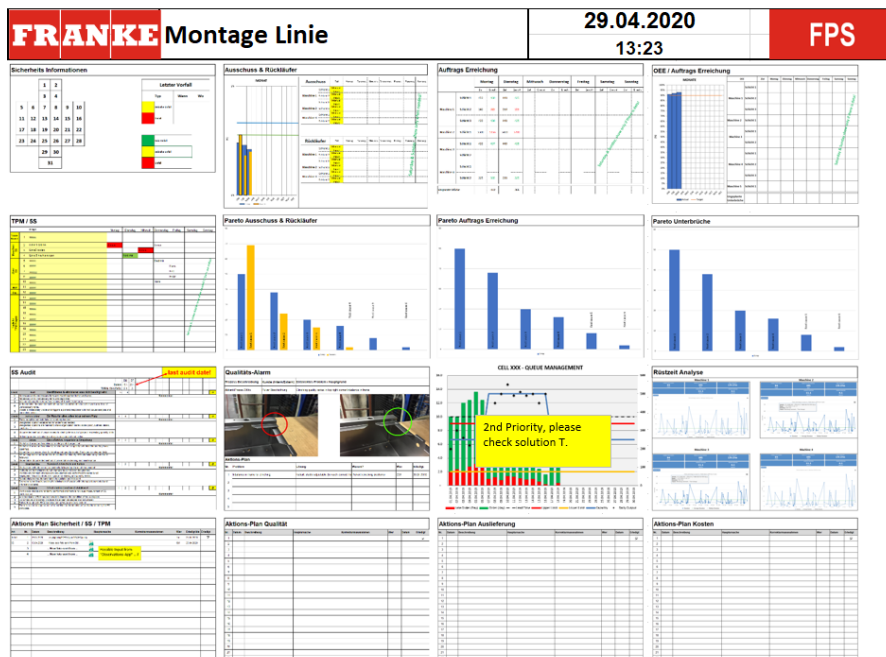
Digital Teamboard CIC Board

List of content

1.	Overview	4
1.1.	General Input.....	4
1.2.	Safety - Pages	5
1.2.1.	S1 - Safety	5
1.2.2.	S2 - TPM 5S	5
1.2.3.	S3 - 5S - Audit sheet	6
1.2.4.	S4 – Action Plan Safety / 5S / TPM.....	6
1.3.	Quality - Pages	7
1.3.1.	Q1 - Scrap & Rework.....	7
1.3.2.	Q2 – Pareto Scrap / Rework.....	7
1.3.3.	Q3 - Quality incidents	8
1.3.4.	Q4 – Action plan Quality	8
1.4.	Delivery - pages.....	9
1.4.1.	D1 – Order achievement	9
1.4.2.	D2 – Pareto Order achievement / Losses	9
1.4.3.	D3 – Delivery Info	10
1.4.4.	D4 – Action plan - delivery.....	10
1.5.	Cost - Pages	10
1.5.1.	C1 – OEE.....	10
1.5.2.	C2 – Stoppage / Rootcause	10
1.5.3.	C3 – Changeover.....	11
1.5.4.	C4 – Action plan / Cost.....	12
2.	Other Ideas.....	13
3.	CIC Board.....	13
3.1.	Overview.....	13
3.2.	Safety – Pages	14
3.2.1.	S1 – Safety cross.....	14
3.2.2.	S2 – Accident List.....	14
3.2.3.	S4 – 5S Audit.....	15
3.3.	Quality – Pages	16
3.3.1.	Q1 – KPI Scrap & Rework	16
3.3.2.	Q2 – Pareto Scrap & Rework	16
3.3.3.	Q3 – Quality Incidents / Actions	17
3.3.4.	Q4 – Delivery Performance & Supplier Rejection	17
3.4.	Delivery – Pages	18
3.4.1.	D1 – Order achievement	18
3.4.2.	D2 – Pareto Order Achievment	18
3.4.3.	D3 – Queue Management (Skip for the Moment)	18
3.4.4.	D4 – Stock turn & Service Level.....	19
3.5.	Cost – Pages	20
3.5.1.	C General	20
3.5.2.	C1 – OEE / Production Performance.....	20

3.5.3.	C2 – Pareto Stoppage Root cause.....	20
3.5.4.	C3 – Changover time.....	21
3.5.5.	C4 – Labour Efficiency	21

1. Overview



1.1. General Input

To define Area's Name, responsible Person, allocated machines/cells, etc.

Base is always a sheet in size A4 (21.0 x 29.7), Landscape.

If ever possible, multilingual! Display language is local language → Language file

Team 1 - x = Placeholder for Department

1.2. Safety - Pages

1.2.1.S1 - Safety

Sicherheits Informationen																													
						<table border="1"> <tr> <td>1</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>4</td> </tr> </table>		1	2	3	4					<table border="1"> <tr> <th colspan="3">Letzter Vorfall</th> </tr> <tr> <th>Typ</th> <th>Wann</th> <th>Wo</th> </tr> <tr> <td>Beinahe Unfall</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Unfall</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		Letzter Vorfall			Typ	Wann	Wo	Beinahe Unfall			Unfall		
1	2																												
3	4																												
Letzter Vorfall																													
Typ	Wann	Wo																											
Beinahe Unfall																													
Unfall																													
5	6	7	8	9	10																								
11	12	13	14	15	16																								
17	18	19	20	21	22																								
23	24	25	26	27	28																								
						<table border="1"> <tr> <td>29</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td colspan="2">31</td> </tr> </table>		29	30	31																			
29	30																												
31																													
						<table border="1"> <tr> <td>Kein Unfall</td> </tr> <tr> <td>Beinahe Unfall</td> </tr> <tr> <td>Unfall</td> </tr> </table>		Kein Unfall	Beinahe Unfall	Unfall																			
Kein Unfall																													
Beinahe Unfall																													
Unfall																													

Input should be combined with S4-Actionlist Safety/5S/TPM

Working days (CIC Board) since last lost time: Automated, from accident to accident, a manual input for "first accident" should be possible to adjust the actual data.

A day with no input is green (be aware, input could be a day after an accident occurred).

Data target: <http://fkt20g/xxxyyy...?>

1.2.2.S2 - TPM 5S

TPM / 5S											
Frage		Montag	Dienstag	Mittwoch	Donnerstag	Freitag	Samstag	Sonntag			
Team Board	1	xxxxxx									
Maschine 5S	2	Linie 1 cabine	Simon		Simon						
	3	Linie2 boden		Simon							
	4	Linie 5 markierungen		Bladimir							
	5	xxxxxx				Bladimir					
Zone 5S	6	xxxxxx				Hans					
	7	xxxxxx				Fritz					
	8	xxxxxx				Hugo					
	9	xxxxxx									
	10	xxxxxx				Hans					
WIP	11	xxxxxx									
Tägliche TPM Fragen	12	xxxxxx									
	13	xxxxxx									
	14	xxxxxx									
	15	xxxxxx									
	16	xxxxxx									
	17	xxxxxx									
	18	xxxxxx									
	19	xxxxxx									
	20	xxxxxx									
	21	xxxxxx									
	22	xxxxxx									
	23	xxxxxx									

Free configurable list for topics (dark yellow) as well number of lines (light yellow). A field for description needed.

A field with no colour means, due date not yet reached, check open.

A field with green colour means, check is done.

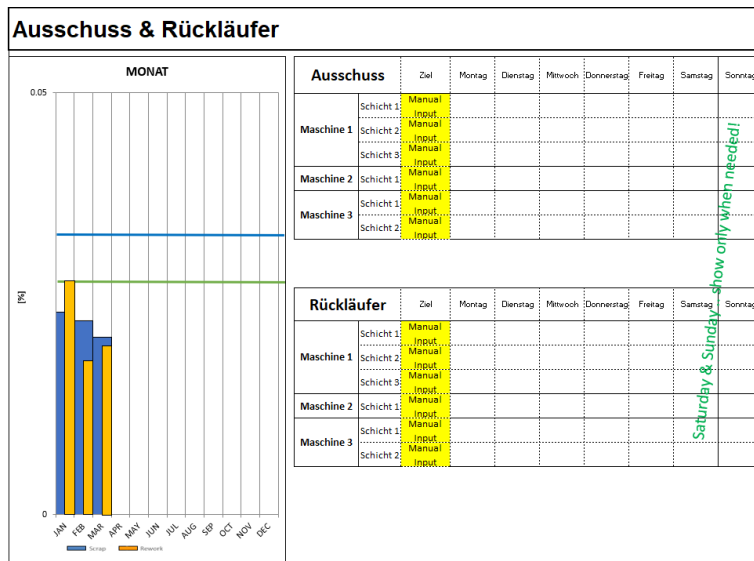
A field with red colour means overdue, not done.

If no result is applied (after due date) colour changes to red.

Data target: <http://fkt20g/xxxyyy...?>

1.3. Quality - Pages

1.3.1.Q1 - Scrap & Rework



Monthly graphic with two colours for scrap & rework, for bars as well as for target lines.

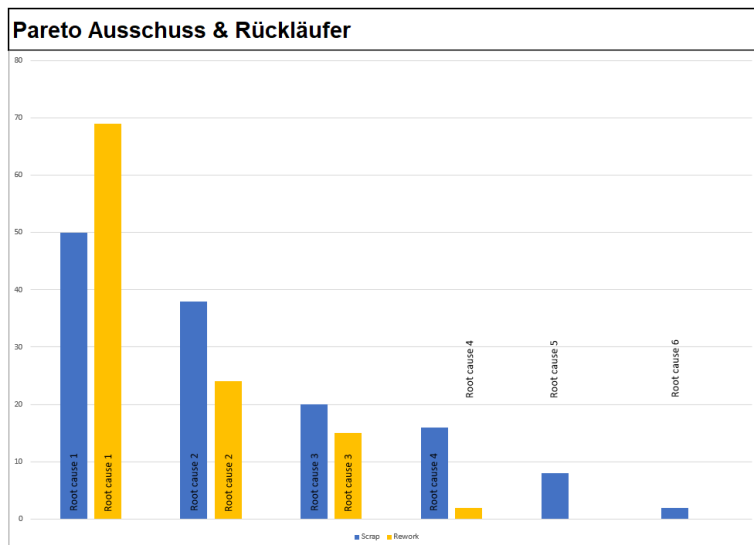
Manual input for target (team leader), data directly from NeXT OEE.

Lines: Number of machines x number of shifts, shifts automatically from NeXT OEE.

Green marked days only visible when was working time (Saturday / Sunday).

Data target: <http://fkt20g/xxxxxyy...?>

1.3.2.Q2 – Pareto Scrap / Rework



Pareto, like existing solution. But both. Scrap & rework in one graphic. Bar size related to "pieces".

Data target: <http://fkt20g/xxxxxyy...?>

1.3.3.Q3 - Quality incidents

Qualitäts-Alarm						
Prozess Beschreibung	Kunde (Intern/Extern)	Entdecktes Problem / Hauptgrund				
Abkant-Pressen 200to	Pulver Beschichtung	Clinging quality varies in top right corner/Inbalance in frame				
						
Aktions-Plan						
Nr.	Problem	Lösung	Warum?	Wer	Erledigt	
1	Inbalance in frame for clinching	Rebuilt stable adjustable (for each corner)	fra	Prevent clinching problems	CW	30.04.2016
2						
3						
4						
5						

Like a library, all warnings displayed with an interval of ca. 15 seconds. Editing by team leader at his pc.

Data target: <http://fkt20g/xxxyyy...?>

1.3.4.Q4 – Action plan Quality

Aktions-Plan Qualität							
Nr.	Datum	Beschreibung	Hauptursache	Korrekturmaßnahmen	Wer	Datum	Erledigt
1							✓
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							

Input for Quality actions.

All lines, when done can disappear, but should be stored in an archive.

Data target: <http://fkt20g/xxxyyy...?>

1.4. Delivery - pages

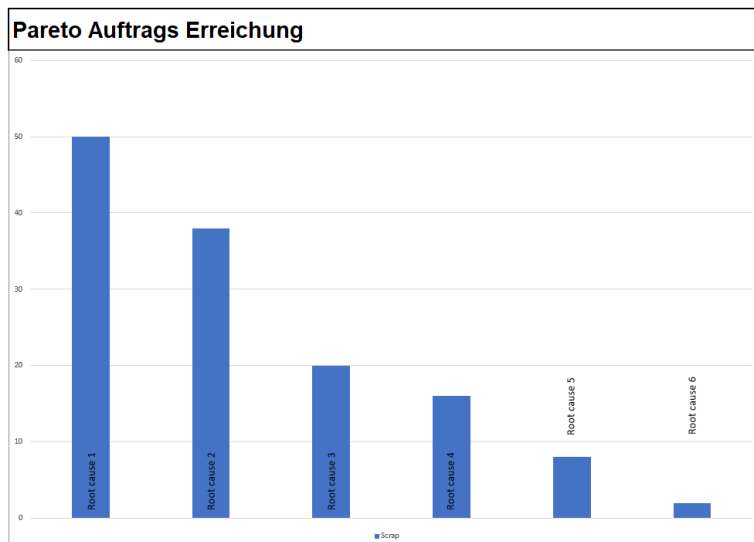
1.4.1.D1 – Order achievement

Auftrags Erreichung															
		Montag		Dienstag		Mittwoch		Donnerstag		Freitag		Samstag		Sonntag	
		Ziel	Ereichte	Ziel	Ereichte	Ziel	Ereichte	Ziel	Ereichte	Ziel	Ereichte	Ziel	Ereichte	Ziel	Ereichte
Maschine 1	Schicht 1	450	460	440	435										
	Schicht 2	340	315	350	335										
	Schicht 3	430	430	440	435										
Maschine 2	Schicht 1	5500	5356	5400	5700										
Maschine 3	Schicht 1	430	437	440	435										
	Schicht 2														
Maschine 4	Schicht 1														
	Schicht 2	325	335	330	325										
Verpasste Stücke			142		265										

Data for target are extracts from SAP!
Compare Sap Data with counter of
NeXT OEE.

Data target: <http://fkt20g/xxxyyy...?>

1.4.2.D2 – Pareto Order achievement / Losses



Speed losses pareto incl. not defined
losses. For all lines, shifts in a week,
associated to the team board.

Data target: <http://fkt20g/xxxyyy...?>

1.4.3.D3 – Delivery Info

2nd Priority, check with solution from Mr. T. Dreier.

Data target: <http://fkt20g/xxxxyy...?>

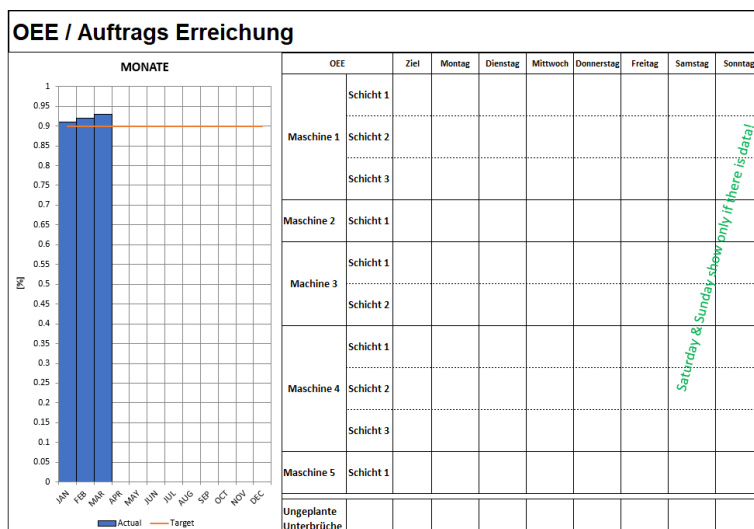
1.4.4.D4 – Action plan - delivery

Aktions-Plan Auslieferung							
Nr.	Datum	Beschreibung	Hauptursache	Korrekturmassnahmen	Wer	Datum	Erledigt
1							☒
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							

Data target: <http://fkt20g/xxxxyy...?>

1.5. Cost - Pages

1.5.1.C1 – OEE



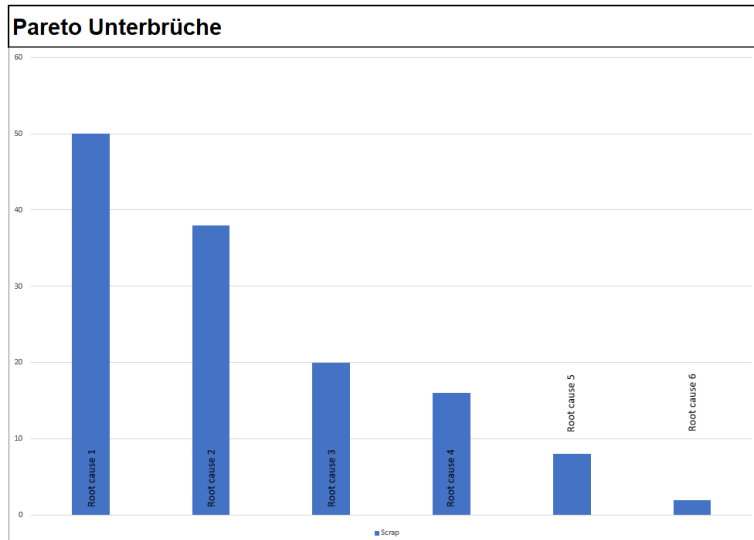
Data from NeXT OEE. Number of lines related to machines and shifts used.

Saturday & Sunday only displayed when used.

Target to be set by team leader depending on line mix situation.

Data target: <http://fkt20g/xxxxyy...?>

1.5.2.C2 – Stoppage / Rootcause



All Stoppages during the actual week for all machines associated to the "Team board".

Data target: <http://fkt20g/xxxyyy...?>

1.5.3.C3 – Changeover



Setup (no differentiation for short and long setup!) for all machines associated to the team board". Max. number of machines are five.

For view at team leaders laptop, the functionality marking a point to view details must be available.

Data target: <http://fkt20g/xxxyyy...?>

1.5.4.C4 – Action plan / Cost

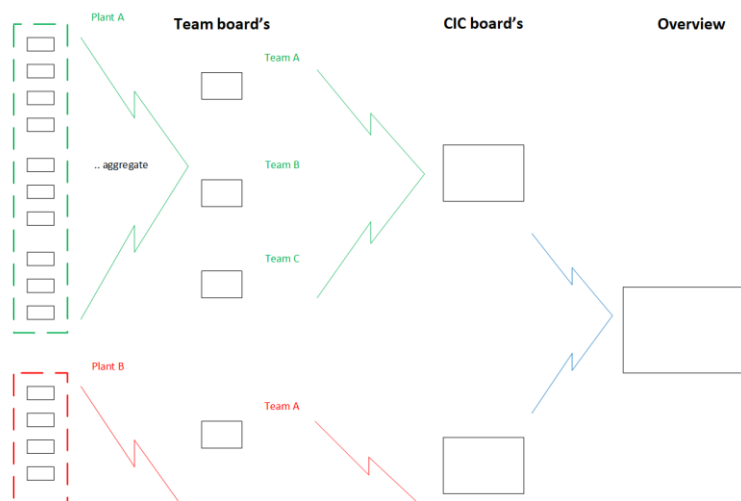
Aktions-Plan Kosten							
Nr.	Datum	Beschreibung	Hauptursache	Korrekturmassnahmen	Wer	Datum	Erledigt
1							☒
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							

Free list, to be edited at team leaders pc.

Data target: <http://fkt20g/xxxyyy...?>

2. Other Ideas

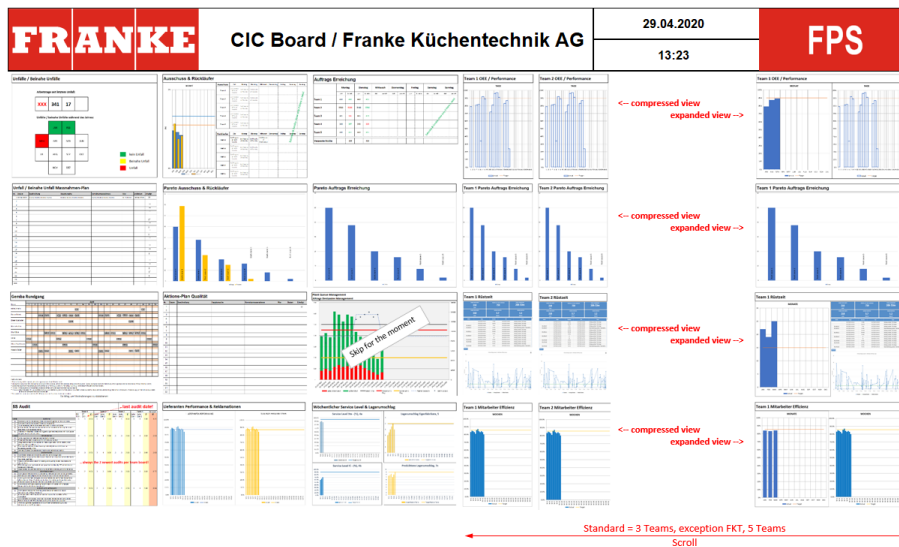
Data structure



Fully configurable!

3. CIC Board

3.1. Overview



3.2. Safety – Pages

3.2.1.S1 – Safety cross

Unfälle / Beinahe Unfälle			
Arbeitstage seit letztem Unfall:			
XXX	341	17	
Unfälle / beinahe Unfälle während des Jahres:			
	JAN	FEB	
MAR	APR	MAI	JUN
JUL	AUG	SEP	OKT
	NOV	DEZ	

kein Unfall
 Beinahe Unfall
 Unfall

No manual Input!

Consolidated data from all Team boards in a selected plant.

First (XXX) field should be a historical value (offset added to starting date). If field is “reused”, this offset should set to zero.

No picture (man) needed since there is no symbol at the team boards.

Data target: <http://fkt20g/xxxxyy...?>

3.2.2.S2 – Accident List

Unfall / Beinahe Unfall Massnahmen-Plan						
Nr.	Datum	Beschreibung	Hauptursache	Korrekturmassnahmen	Wer	Erledigt
1	02.04.2020	blabla blabla blabla blabla	blabla blabla blabla blabla	blabla blabla blabla blabla	W. Schmid	30.04.2020 ☒
2						☐
3						☐
4						☐
5						☐
6						☐
7						☐
8						☐
9						☐
10						☐
11						☐
12						☐
13						☐
14						☐
15						☐
16						☐
17						☐
18						☐
19						☐
20						☐
21						☐
22						☐
23						☐
888						☐

No manual Input!

Consolidated Data from all Team boards in a selected plant. Only data showed, when at Input-list the field “accident or incident” is selected.

➔ Team board layout changed to fit to CIC-Board layout.

No possibility to declare “done” .. this needs to be done at Team board level!

Data target: <http://fkt20g/xxxxyy...?>

S3 – TPM / 5S assessment

Gemba Rundgang																														
	April																													
Name	1	2	5	6	7	8	9	12	13	14	15	16	19	20	21	22	23	26	27	28	29	30								
Rifat Özcanlı									C3											C3										
Baran İldeniz			FPS4	QA3			C2	FPS5	FPS4	QA3				FPS4	QA3		C2	FPS5	FPS4	QA3										
Dieter Muntwyler								QA4											QA4											
Marco Färber																														
Urs Müller					Safety1	FPS1		Safety3	Safety2	Safety1	FPS1				Safety1	FPS1		Safety3	Safety2	Safety1	FPS1									
Solex	FPS2						FPS2					FPS2					FPS2											FPS2		
Oliver Engelmann			FPS3					FPS3						FPS3				FPS3										FPS		
Alessio Sutter			QA1	QA2				QA1	QA2					QA1	QA2				QA1	QA2										

Instruktionen:
 * For each day of the month, pick the appropriate Kami Shabai card.
 * Using the card, read the discipline and audit the areas where the criteria should be followed. Speak to those team members you feel appropriate to determine if the criteria is met.
 * Score the audit on the schedule with either a "1" for MEETS or a "0" for DOES NOT MEET and return the card to the holder.
 * Initial in the square on the schedule above after completing and entering your score.
 * If you scored the area "0", complete a follow up sheet and give it to the person you feel is best suited to resolve the outstanding items from the audit. Place a copy of the follow-up sheet in the slot beneath the audit schedule.
 * Re-audit the same area within 24-48 hours to see if actions have been taken.

Ein Weg, um Veränderungen zu stabilisieren

Planning schedule (kami shabai) for one month. Only working days should be displayed.

Pressing a grey area, a T-card will be displayed (today programmed in excel).

This cards are from a database. T-card, card and database are in stored one excel work folder.

Karte Nummer	2	Kami Shabai Karte für Qualität QA2	Karte Qualität QA2	Kami Shabai Karte für Qualität QA2	Karte Qualität QA2	№	Nummer	Form	Business Excellence Prozess	Anforderungen	Aufklärung / Erläuterung	Nachweis der Erfüllung	Freigelegt	Zuständigkeit	Bemerkung
1	QA1	Kunden- und Lieferanten	Die Anforderungen sind bekannt und nach Visuellen geprüft	Gefahr: Teilen der Endkontrolle und überprüfen Sie die Aufgaben - 10 Sekunden	1. Anhaltspunkt und Kontrolle der Qualität	2	QA2	Qualität	Einhaltung der Top 5 Liste in der Endkontrolle	1. Die Zone und nicht überprüfbar	2. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	3. Die Zone und nicht überprüfbar	4. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	5. Die Zone und nicht überprüfbar	6. Die Aufgabe und nicht überprüfbar
3	QA3	Kunden- und Lieferanten	Myer der Aktionäre muss das richtige Zubehör geliefert werden	1. Die Zone und nicht überprüfbar	2. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	3. Die Zone und nicht überprüfbar	4. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	5. Die Zone und nicht überprüfbar	6. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	7. Die Zone und nicht überprüfbar	8. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	9. Die Zone und nicht überprüfbar	10. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	11. Die Zone und nicht überprüfbar	12. Die Aufgabe und nicht überprüfbar
4	FP2	SS	Ordnung und Sauberkeit in Team 1	1. Die Zone und nicht überprüfbar	2. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	3. Die Zone und nicht überprüfbar	4. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	5. Die Zone und nicht überprüfbar	6. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	7. Die Zone und nicht überprüfbar	8. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	9. Die Zone und nicht überprüfbar	10. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	11. Die Zone und nicht überprüfbar	12. Die Aufgabe und nicht überprüfbar
5	FP3	SS	Ordnung und Sauberkeit in Team 2	1. Die Zone und nicht überprüfbar	2. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	3. Die Zone und nicht überprüfbar	4. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	5. Die Zone und nicht überprüfbar	6. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	7. Die Zone und nicht überprüfbar	8. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	9. Die Zone und nicht überprüfbar	10. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	11. Die Zone und nicht überprüfbar	12. Die Aufgabe und nicht überprüfbar
6	FP3	SS	Ordnung und Sauberkeit in Team 3	1. Die Zone und nicht überprüfbar	2. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	3. Die Zone und nicht überprüfbar	4. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	5. Die Zone und nicht überprüfbar	6. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	7. Die Zone und nicht überprüfbar	8. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	9. Die Zone und nicht überprüfbar	10. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	11. Die Zone und nicht überprüfbar	12. Die Aufgabe und nicht überprüfbar
7	FP3	SS	Mechanisches SS-Rundgang	1. Die Zone und nicht überprüfbar	2. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	3. Die Zone und nicht überprüfbar	4. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	5. Die Zone und nicht überprüfbar	6. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	7. Die Zone und nicht überprüfbar	8. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	9. Die Zone und nicht überprüfbar	10. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	11. Die Zone und nicht überprüfbar	12. Die Aufgabe und nicht überprüfbar
8	SS	SS	Tragen von PPE	1. Die Zone und nicht überprüfbar	2. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	3. Die Zone und nicht überprüfbar	4. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	5. Die Zone und nicht überprüfbar	6. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	7. Die Zone und nicht überprüfbar	8. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	9. Die Zone und nicht überprüfbar	10. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	11. Die Zone und nicht überprüfbar	12. Die Aufgabe und nicht überprüfbar
9	SS	SS	Vorbereitung der Sicherheitskarten	1. Die Zone und nicht überprüfbar	2. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	3. Die Zone und nicht überprüfbar	4. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	5. Die Zone und nicht überprüfbar	6. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	7. Die Zone und nicht überprüfbar	8. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	9. Die Zone und nicht überprüfbar	10. Die Aufgabe und nicht überprüfbar	11. Die Zone und nicht überprüfbar	12. Die Aufgabe und nicht überprüfbar

Data target: <http://fkt20g/xxxxxy...?>

3.2.3.S4 – 5S Audit

5S Audit

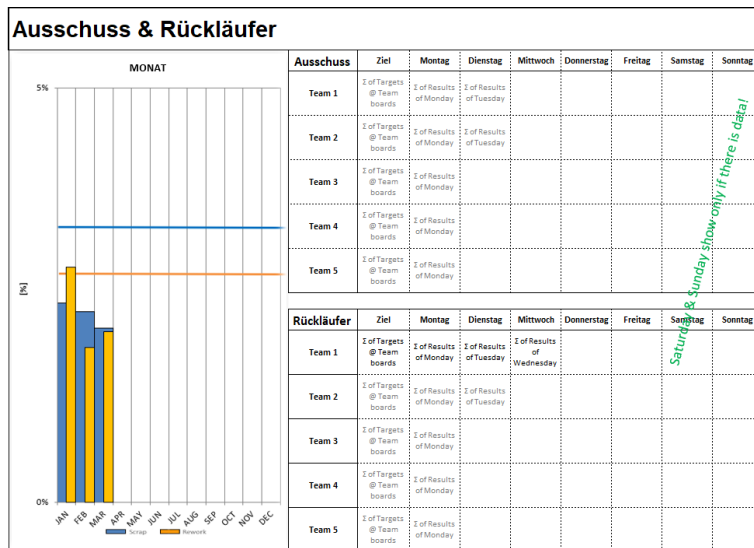
No manual Input!

Consolidated Data from all team board belonging to the plant.

Data target: <http://fkt20g/xxxxxy...?>

3.3. Quality – Pages

3.3.1.Q1 – KPI Scrap & Rework

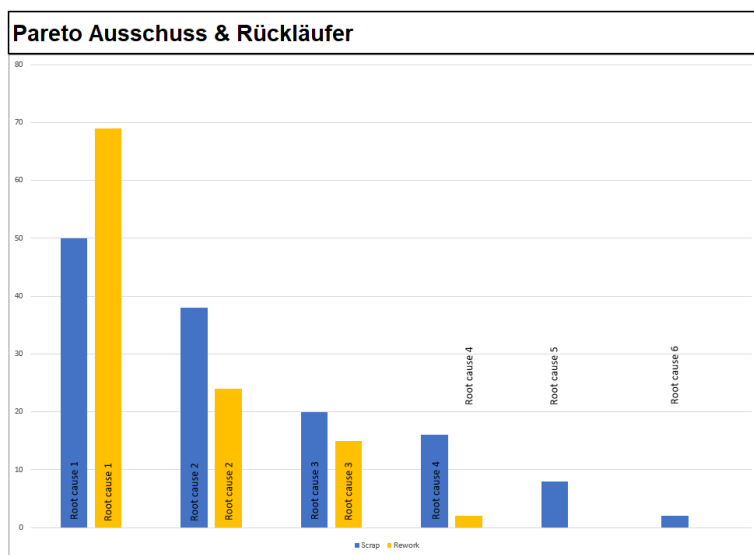


No manual Input!

Consolidated Data from all team board belonging to the plant. Saturday & Sunday, only if needed.

Data target: <http://fkt20g/xxxyyy...?>

3.3.2.Q2 – Pareto Scrap & Rework



No manual Input!

Consolidated Data from all team board belonging to the plant.

Data target: <http://fkt20g/xxxyyy...?>

3.3.3.Q3 – Quality Incidents / Actions

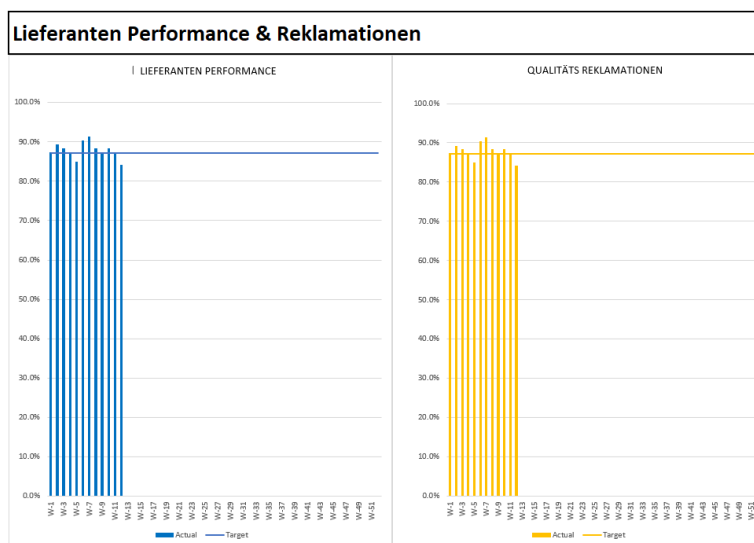
Aktions-Plan Qualität							
Nr.	Datum	Beschreibung	Hauptursache	Korrekturmassnahmen	Wer	Datum	Erledigt
1							✓
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							

No manual Input!

Consolidated Data from all team board belonging to the plant.

Data target: <http://fkt20g/xxxyyy...?>

3.3.4.Q4 – Delivery Performance & Supplier Rejection



No manual Input!

Data from SAP! For SS plants a sum for all stainless-steel suppliers.

Data source SAP (Bladimir)

Data target: <http://fkt20g/xxxyyy...?>

3.4. Delivery – Pages

3.4.1.D1 – Order achievement

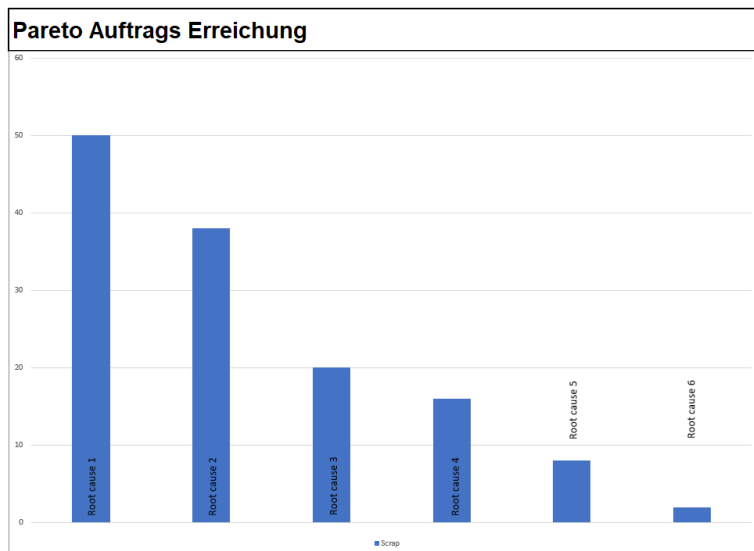
Auftrags Erreichung														
	Montag		Dienstag		Mittwoch		Donnerstag		Freitag		Samstag		Sonntag	
	Ziel	Erreicht	Ziel	Erreicht	Ziel	Erreicht	Ziel	Erreicht	Ziel	Erreicht	Ziel	Erreicht	Ziel	Erreicht
Team 1	450	460	440	435										
Team 2	5500	5356	5400	5700										
Team 3	445	346	445	478										
Team 4	340	367	340	335										
Team 5	430	437	440	435										
Verpasste Stücke		-199		318										

No manual Input!

Consolidated Data from all team board belonging to the plant.

Data target: <http://fkt20g/xxxyyy...?>

3.4.2.D2 – Pareto Order Achievment



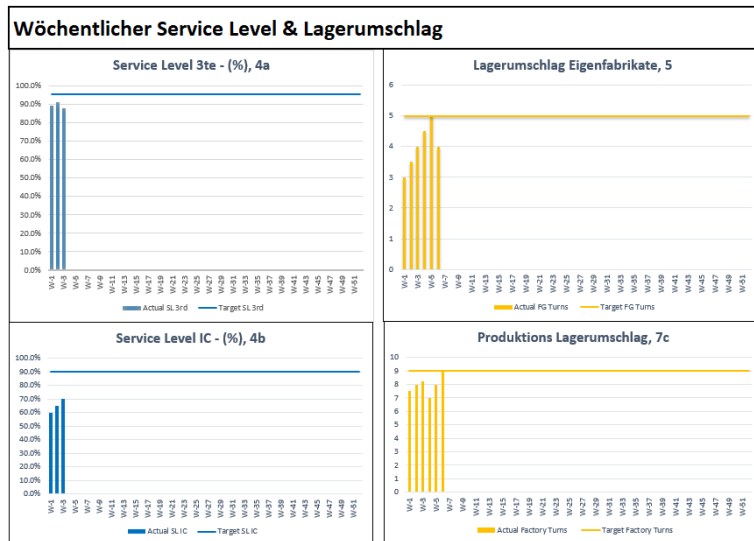
No manual Input!

Consolidated Data from all team board belonging to the plant.

Data target: <http://fkt20g/xxxyyy...?>

3.4.3.D3 – Queue Management (Skip for the Moment)

3.4.4.D4 – Stock turn & Service Level



Data target: <http://fkt20g/xxxxyy...?>

Data source: SAP

No manual Input!

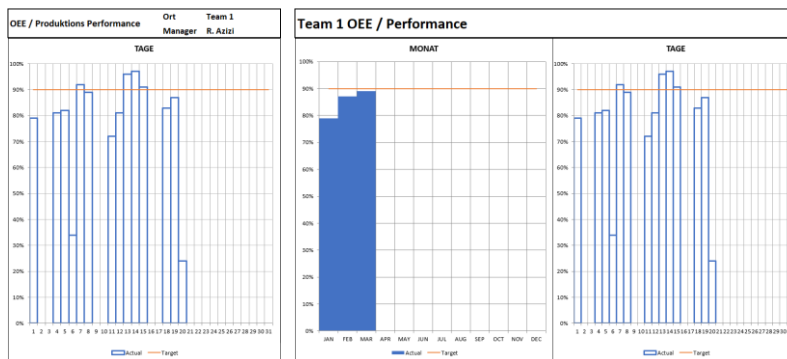
Data out of SAP (Bladimir).

3.5. Cost – Pages

3.5.1.C General

Standard plant does not have more than 3 Team boards. Therefore an Standard Screen 86" fits. For plants with more than 3 Team boards, we would like to have a compressed version and by clicking switch to expanded version ..

3.5.2.C1 – OEE / Production Performance



Compressed version Expanded version

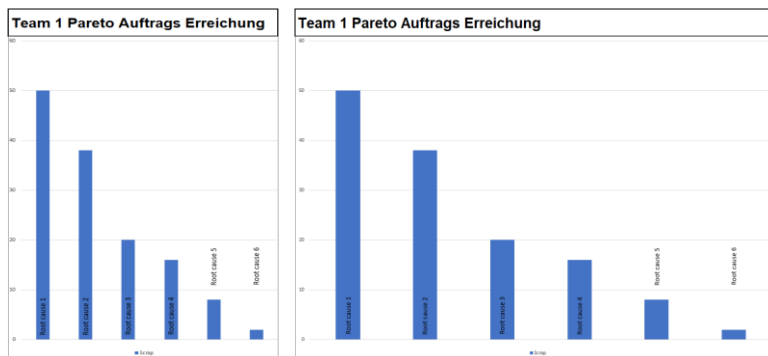
No manual Input!

Consolidated Data from all team board belonging to the plant. C1 is needed for all Team boards (1 – x).

Data target: <http://fkt20g/xxxyyy...?>

If “expandable” is not possible, also two different links could be an option.

3.5.3.C2 – Pareto Stoppage Root cause



Compressed version Expanded version

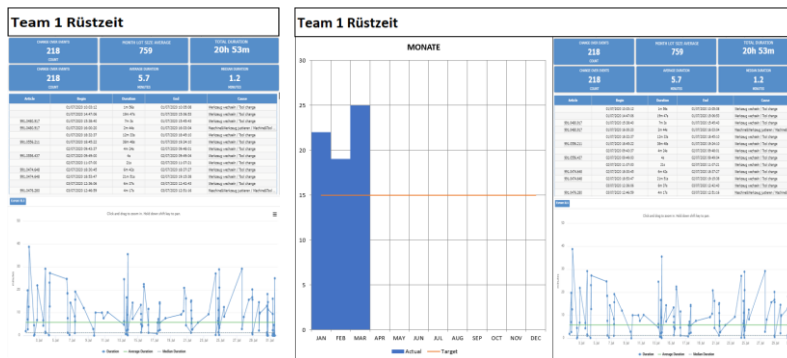
No manual Input!

Consolidated Data from all team board belonging to the plant. C1 is needed for all Team boards (1 – x).

Data target: <http://fkt20g/xxxyyy...?>

If “expandable” is not possible, also two different links could be an option.

3.5.4.C3 – Changover time



Compressed version Expanded version

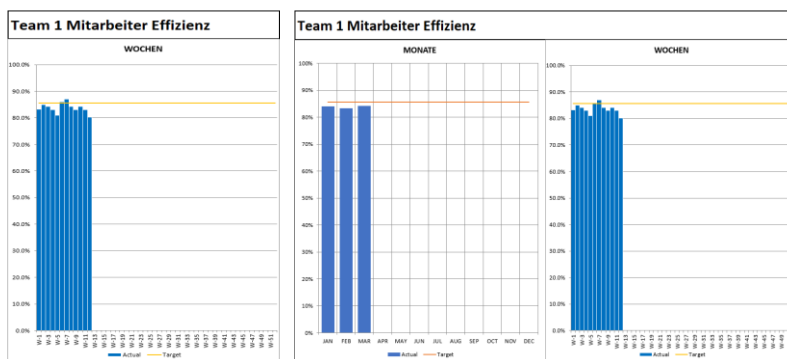
Data target: <http://fkt20g/xxxyyy...?>

If “expandable” is not possible, also two different links could be an option.

No manual Input!

Consolidated Data from all team board belonging to the plant. C3 is needed for all Team boards (1 – x).

3.5.5.C4 – Labour Efficiency



Compressed version Expanded version

Data target: <http://fkt20g/xxxyyy...?>

Data source SAP (Bladimir)

If “expandable” is not possible, also two different links could be an option.

No manual Input!

Consolidated Data from all team board belonging to the plant. C4 is needed for all Team boards (1 – x).