



Latvia Plant

Overview and main highlights

ISO 9001

ISO 14001

ISO 45001

ISO 50001



Overview

Area – Total / Covered [m ²]	31,000 / 25,800
Production type	Wheels
Product range	3" – 54"
Unionized	No

Main highlights

Working days & shift model (SP 2023)	323 / 6-21
Compounds production	Internal
Production saturation >20" (LE 2023) [%]	96%
Production saturation <20" (LE 2023) [%]	24%
Headcount – DL / OVH / Total (LE 2023)	154 / 49 / 203

Product portfolio

Agricultural wheels



W – DW – TW – MW wheels

Range 24" – 54"

Application: tractors, SPFH,
sprayers

Flotation wheels



AG dropcentre wheels

Range 22.5" – 30.5"

Application: trailers, tankers,
forestry equipment

Implement wheels



Dropcentre wheels

Range 12" – 20"

Application: balers, seeders,
agricultural equipment

LAT wheels



Bolted/welded split wheels

Range 3" – 16"

Application: small agri equipment
and gardening

Manufacturing capabilities & shopfloor centricity



- ❖ **Responsibility and entrepreneurship** (SPV's and Team Leaders)
- ❖ **Flexible HC** (permanent operators + temporary)
- ❖ **Versatility and multi-skills approach**
- ❖ **Awareness** (beyond the mere task):
 - **Performance** (daily updates on KPI's)
 - **Customer voice** (claims & participation to international fairs)
 - **Engagement** (updates on the main on-going initiatives)

❖ **Manufacturing Excellence toolbox:**

- Workcenter standardization & 5S
- Value stream mapping
- SMED
- TPM & OEE monitoring
- Problem solving & 6-Sigma

❖ **Raise the bar program – inter functional teams:**

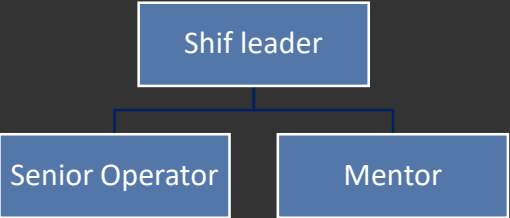
- Scrap reduction
- Energy wastes reduction
- Process upgrades
- Advanced manufacturing (Automation & sustainability)

Liepaja plant: People

Training and awareness



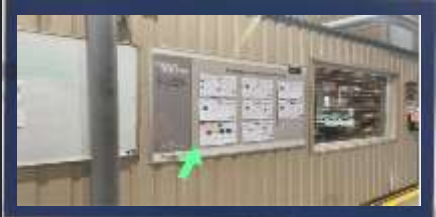
- Shopfloor organization focused on training and improvement



- Skill matrix to support quality & flexibility

Operator	Production operations										Maintenance operations									
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Operator 1																				
Operator 2																				
Operator 3																				
Operator 4																				
Operator 5																				

- KPI's management & SOP's



- The voice of our customers



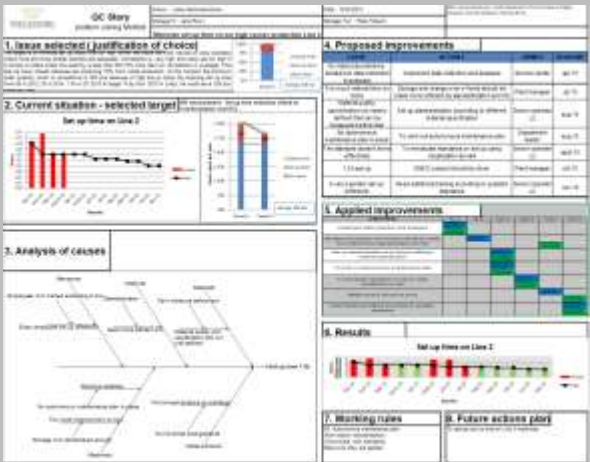
- Updates & Communications



Liepaja plant: Manufacturing Excellence toolbox



Most relevant activities

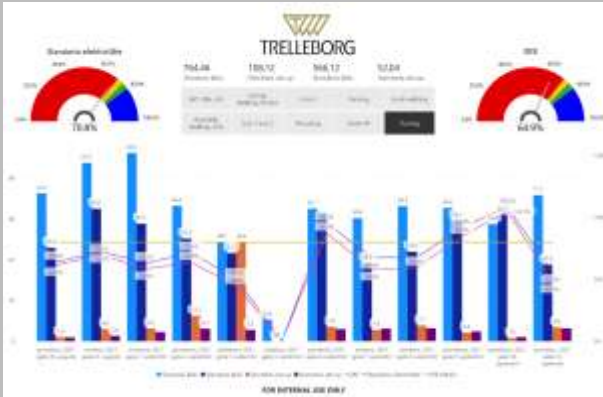


Workcenter
Standardization &
5S



Value stream
mapping

Problem solving
& 6-Sigma



TPM & OEE
monitoring

SMED



SMED – single minute exchange of die

Liepaja plant: Manufacturing Excellence toolbox

Most relevant activities

Workcenter Standardization & 5S



Zona	Septembris	Oktobris	Novembris	Decembris
1 - Alfa	Una Kasparavica	Liga Lagzdina	Guntris Feldmanis	Romans Mokshtins
2 - APT prese	Laura Laukagale	Una Kasparavica	Liga Lagzdina	Guntris Feldmanis
3 - Asdorf	Sandijs Spinga	Laura Laukagale	Una Kasparavica	Liga Lagzdina
4 - Darly(glijotina)	Reinis Palevics	Sandijs Spinga	Laura Laukagale	Una Kasparavica
5 - ESAB	Laura Vitola	Reinis Palevics	Sandijs Spinga	Laura Laukagale
6 - Krāsotava	Kristine Guza	Laura Vitola	Reinis Palevics	Sandijs Spinga
7 - Lielo disku CNC	Ingus Kanevskis	Kristine Guza	Laura Vitola	Reinis Palevics
8 - Lielo disku metināšana	Mareks Baltins	Ingus Kanevskis	Kristine Guza	Laura Vitola
9 - Lielo disku salikšana	Gatis Siksnis	Mareks Baltins	Ingus Kanevskis	Kristine Guza
11 - Mazā disku virpošana	Nauris Vircovs	Gatis Siksnis	Mareks Baltins	Ingus Kanevskis
12 - Mazo disku 2. līnija	Džeina Kleina	Nauris Vircovs	Gatis Siksnis	Mareks Baltins
13 - Mazo disku metināšana	Kaspars Muiznieks	Džeina Kleina	Nauris Vircovs	Gatis Siksnis
14 - Mazo disku montāža	Anete Drevinska	Kaspars Muiznieks	Džeina Kleina	Nauris Vircovs
15 - Mazo disku presēšana 1. līnija	Pēteris Vilks	Anete Drevinska	Kaspars Muiznieks	Džeina Kleina
16 - Mazo disku presēšana 3. līnija	Toms Pirznieks	Pēteris Vilks	Anete Drevinska	Kaspars Muiznieks
17 - Noliktava 2. stāvs	Eriks Zandbergs	Toms Pirznieks	Pēteris Vilks	Anete Drevinska
18 - Noliktava	Agita Dintere	Eriks Zandbergs	Toms Pirznieks	Pēteris Vilks
19 - Plazma	Andris Sniceris	Agita Dintere	Eriks Zandbergs	Toms Pirznieks
20 - RF1 (rollforming)	Margarita Rjabko	Andris Sniceris	Agita Dintere	Eriks Zandbergs
21 - RF2 (rollforming)	Elvijs Orulis	Margarita Rjabko	Andris Sniceris	Agita Dintere
22 - Serviscentrs	Valters Ozols	Elvijs Orulis	Margarita Rjabko	Andris Sniceris
23 - Smilšu strūklā (stīpas)	Antons Kuncēvics	Valters Ozols	Elvijs Orulis	Margarita Rjabko
24 - SRF metināšana	Romans Mokshtins	Antons Kuncēvics	Valters Ozols	Elvijs Orulis
25 - SRF (mazais rollforming)	Guntris Feldmanis	Romans Mokshtins	Antons Kuncēvics	Valters Ozols
26 - Kvalitāte	Liga Lagzdina	Guntris Feldmanis	Romans Mokshtins	Antons Kuncēvics

				5S audit																								Datums: Septembris						
Departamenta iekārta				Inspektējamā zona																														
No	Problēma	Inspektējamās vietas		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26					
Sīknot																																		
1	Ārpus darba kārtības iekārta, instrumenti, nevajadzīgi objekti	Iekārta, korporeli mēbeles		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	> 2 problēmas	1 vai divas problēmas	nav problēmas	
2	Nevajadzīgi materiāli vai pārveidoti krājumi	Iekārta, noliktava		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	> 1 nevajadzīga materiāla	1 nevajadzīga materiāla	Nav nevajadzīgu materiālu	
3	Brīvi, atpuzīti	Iekārta		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Specifiskais																																		
4	Nevajadzīga vai nepareiza informācija	Instrukcijas, tabulas, drošības lapas, utt.		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Sakarīto																																		
5	Patsvaramajām marķēm nodēvētām un marķēto iekārtas	Iekārta		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
6	Tasdevības un mērīšanas instrumenti atrodas marķētā oszmērīto iekārtās	Iekārta		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Standardizācija																																		
7	Pārveidotām iekārtās atrodas marķēti oszmērīto vietās	Pārveidotām iekārtās		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
8	Pareizo pārveidoti marķēti pārveidotām iekārtās atrodas marķēti iekārtās	Departaments		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
9	Pareizās instrukcijas ir pieejamas un lasāmas	Iekārta		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
10	Instrumētāri atrodas definētajā iekārtā un ir labā stāvoklī	Iekārta, instrumenti		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
11	Dokumentā atrodas nodēvēti vietās un ir labā stāvoklī	Gadījumi		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Uzturēt visu darbu																																		
12	Ar auditu tiek veikta regulāra pārbaude un atbilstošas izmaiņas			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
13	Jaundokumentācija tiek izstrādāta un izmantota			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
14	Jaundokumentācija tiek izstrādāta un izmantota			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
15	Jaundokumentācija tiek izstrādāta un izmantota			X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X

Liepaja plant: Manufacturing Excellence toolbox



Most relevant activities

Workcenter Standardization & 5S

BEFORE



AFTER



Liepaja plant: Manufacturing Excellence toolbox

Most relevant activities

TPM activity

Preventive Maintenance Plan

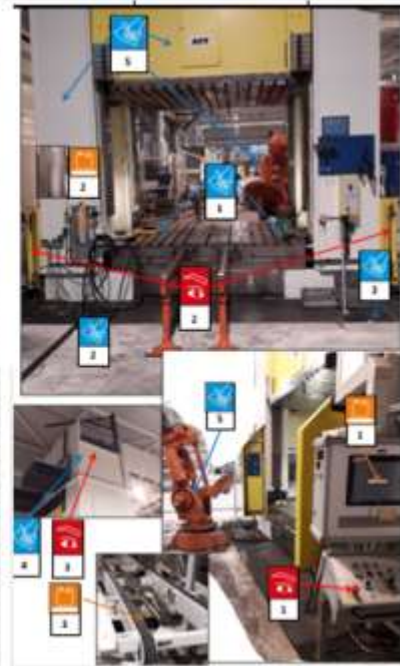
Plant TWS Liepaja

Line: Rondo		Cell:		Equipment:				Registration no:				
Sub-Assembly	Element	Action to be performed	Time allocated	Frequency	Machine status	Limit values	Tools	Parts change		Reference on the System	PM AM	External
								SOP or OPL	Quantity and description/ Supplier ref.			
Lokšņu galds	Lokšņu galdā kājas	Vizuāli pārbaudīt vai tās ir pieskrūvētas pie zemes un nav valīgas skrūves	0,5 min	Katras maiņas sākumā	R							
Piesūcekņu mehānisms	Piesūcekņi	Vizuāli pārbaudīt vai piesūcekņi nav deformējušies	0,5 min	Katras maiņas sākumā	R			PIAB - G1/2" F150				
		Vizuāli pārbaudīt vai visi piesūcekņi darbojas, kad loksne tiek celta vai nolikta	0,5 min	Katras maiņas sākumā	S							
		Noregulēt piesūcekņu spiedienu uz X līclīnām Atkārtējas vismaz 10x	10 min	Reizi mēnesī	S							
		Piesūcekņu centrēšana	10 min	Reizi mēnesī	S							
		Piesūcekņu kalibrēšana	10 min	Reizi mēnesī	S							
	Piesūcekņu transportieris	Notīrīt kustīgo vadu paneli no putekļiem	0,5 min	Reizi nedēļā	S							
	Cilindrs	Sensora regulēšana?	1 min	Katru maiņas sākumu	R							
	Vakuma bloks	Vizuāla pārbauda? 2021 bija jāveic renovācija	0,5 min	Katras maiņas sākumā	S							
Lokšņu padošanas konveijers	Konveijera rullī	Nomainīt konveijera rullī sedzošo gumiju	120 min	Reizi pusgadā	S		opl	Gumijas ref				
		Vizuāli pārbaudīt vai visi konveijera rullī atrodas piestiprināti pie konstrukcijas	0,5 min	Katras maiņas sākumā	R							
		Nomainīt konveijera gumijas lenti	60 min	Reizi pusgadā	S							
	Konveijera balsti (kājas?)	Vizuāli pārbaudīt vai konveijera balstošās kājas ir pieskrūvētas pie zemes un nav valīgas skrūves		Katras maiņas sākumā	S							

Autonomous Maintenance Plan

Plant: TWS Liepaja

Item	Item name	Frequency	Time to be performed	Tools	Parts	Frequency	Time (min)	Frequency
1	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
2	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
3	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
4	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
5	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
6	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
7	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
8	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
9	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
10	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
11	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
12	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
13	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
14	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
15	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
16	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
17	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
18	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
19	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
20	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
21	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
22	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
23	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1
24	Check the status of the machine	1	1 min			1	1	1





Thank You