

Case 8

LEAN driftsoptimering gennem minimering af ikke planlagte tekniske driftsstop

Opgaven

Virksomhedens produktion på stor, nyere in-line produktionslinie var belastet af *ikke planlagte tekniske driftsstop*, der medførte et produktionstab på 12%, svarende til et tab på 23650 driftsminutter pr. år = 394 driftstimer pr. år.

Krav

Produktionslinien skal kunne øge sin produktionsmængde med min. 8% gennem reduktion af ikke planlagte tekniske driftsstop med LEAN/Kaizen metoder og implementering af løbende forbedringskultur.

Projektmetoder og tilhørende dokumentation, herunder etablering af systematisk vedligeholdelse af det tekniske udstyr, skal kunne nyttiggøres på virksomhedens øvrige produktionslinier.

Løsning

Kravene opfyldes ved at udnytte Værdikædenanalyse med kortlægning af alle procesgange og bearbejde alle delprocesser med Kritisk Faktor/0-FEJL-analyse/beslutningsværktøjet.

Værktøjer indlæres og analyse- og beslutningsdel styres gennem coaching af tværorganisatorisk projektteam. Resultat er en arbejdsplan med ca. 265 overvejende teknisk orienterede enkeltopgaver, som løses over en periode på 2 år.

Styring og opfølgning på opgaveløsning: Intern projektansvarlig ved hjælp af TPM-gennemførelsesplan.

Resultat

Ikke planlagte tekniske driftsstop er i løbet af 2 år foreløbig reduceret fra 23650 driftsminutter til 9325 driftsminutter = 155 driftstimer, svarende til en reduktion på 61% eller en permanent produktivitetsforøgelse på 7,3% alene på reduktion af ikke planlagte tekniske driftsstop.

Resultatdiagram er opdelt i resultaterne for de enkelte hovedprocesser i produktionslinien - se nedenfor. . .

Böwadt Improvement

Resultat af TPM/0-FEJL projekt "Reduktion af procesfejl i stor produktionslinie" - 2002-2004

Mistet produktionstid i min. ved 3-skiftet drift målt over 1 år

PROCES	2002	2003	2004	Projektværktøjer:
Føde	2700	1000	300	TPM - Tot. Production Mainten./Managem. Kritiske Faktorer + 0-FEJL-analyse/beslutn. LEAN-processing / takt + synkron Konsensus Teamwork - Medarb.+ledere+int. proj.leder GANTT-styring
Fladebeh.	3650	5200	1900	
Form/klip	4100	5900	2200	
Opsamling	3800	3200	1050	
Robot	3100	8900	3400	
Palletering	1750	1000	75	
Varestyr	2550	0	0	
Infeed	2000	2100	400	
TOTAL	23650	27300	9325	

