

# Optimering af flow ved fremstilling af døre

**Resultater:** Besparelse på mere end 600.000 kroner årligt

**Indsatsområde:** Manglende flow i produktionen

**Anvendt metode:** Udjævning af produktionen, OEE og Total Productive Maintenance (TPM)

## Baggrund for projektet – optimere flow i produktionsafdelingen

En dørfabrik havde et ønske om at forbedre deres konkurrenceevne og de identificerede i den forbindelse at de kunne optimere flowet i deres produktion. Virksomhed havde 270 timelønnet og generelt var en stor del af produktionen automatiseret, dog manglede den samlede produktion at være afstemt i forhold til de enkelte delprocesser.

## Indsatsområder – ventetid mellem delprocesser

Fokus i Lean projektet handlede om to specifikke produktfamilier, de stod for 84 % af den samlede produktion. Fra virksomhedens side var der et ønske om større fokus på rengøring i produktionsmaskinerne. Oppetiden var for lav i flere processer, i den forbindelse var maskinstop et større problem. Ventetid imellem et par af processer var for lange og der var således potentiale i forhold til at minimere ventetid.

## Mål

- Skabe bedre flow i produktionen
- Skabe en højere oppetid
- Reduktion af lagerbindinger

## Anvendt metode

Ved hjælp af udjævning kunne man sikre en større udnyttelsesgrad i den samlede produktion. Dette fremkom på baggrund af at køre to linjer i en proces i stedet for at køre dem som en linje.

Med baggrund i en OEE analyse (Overall Equipment Effectiveness) kunne virksomheden belyse hvad der lå til grund for den lave oppetid. Det blev hurtigt identificeret at maskinstop var den største årsag. TPM (Total Productive Maintenance) blev i den forbindelse brugt som værktøj til at kortlægge hvilke tiltag virksomheden kunne implementere for at nedbringe maskinstop. Der var et stort mangel på systematisk vedligeholdelse, som herefter blev udført som en ugentlig rutine.

Takttiden blev kortere i virksomheden og et Kaizen projekt blev etableret for at fokusere på løbende forbedringer i den samlede proces.

## Resultater

Efter at have arbejdet med Lean hos virksomheden blev produktionsafdelingens performance forbedret på flere forskellige parametre, blandt andet:

- Oppetiden blev øget fra 74 % til 85 %
- Lageret blev reduceret
- Flowet blev forbedret med 5 %

Selvom udskiftning af reservedele og vedligeholdelse medførte en investering på 150.000 kroner, så havde virksomheden en besparelse på over 600.000 kroner på et år. Ledelse kommitteret sig til i fremtiden at fortsætte arbejdet med Lean.