

Optimering af maleanlæg

Resultater: Reduceret spild og Stabil taktid

Indsatsområde: Dårlig udnyttelsesgrad i produktionen

Løsning: Standardiseret arbejde, 5S og SMED

Baggrund for projektet – effektivisering og øget output

Udgangspunktet i denne case var en dansk producent af vinduer. Producenten havde tre separate produktionslinjer. Linje 1 og 2 stod for standardvare mens Linje 3 havde mere fokus på produkter med flere detaljer. En analyse af de tre afslørede at de to første leverede op til fastsatte kravene fra producentens side, mens der var større potentiale for effektivisering på den tredje og "ældre" linje. Virksomheden stod overfor højsæsonen og derfor var det kærkomment at virksomheden påbegyndte arbejdet med Lean for at øge dennes output.

Indsatsområder

På den ældre linje var der store problemer med lange omstillingstider som gjorde udslag i at produktionslinjen var ustabil og havde en meget længere gennemsnit maletid i forhold til de andre. Linjen havde en udnyttelsesgrad på omkring 35 % og der var derfor et stort potentiale for forbedringer.

Der var forskellige opfattelser blandt medarbejderne om hvordan tingene skulle produceres og det gjorde oplæringen af nye medarbejder meget svær at håndtere qua divergerende opfattelser og metoder hos medarbejderne. Derfor var der behov for at skabe en standard som alle medarbejder havde ejerskab for og ville følge i fremtiden.

Mål

- Opsætte standarder for arbejdsopgaverne og procestiden
- Eliminere spild i produktionen
- Fastsætte retningslinjer for arbejdet med løbende forbedringer

Anvendt metode

Virksomheden udarbejdede en større implementeringsplan som blandt andet omfattede følgende:

Standardiseret arbejde: Der blev arbejdet med standardiseret produktion, og i den forbindelse blev der fastsat en række standarder som virksomheden arbejdede videre med. Standarderne gjorde det tilmed lettere for nyansatte at blive oplært i arbejdsopgaverne.

5S: Der blev arbejdet med at introducere alle medarbejder i organisationen til 5S. Dette vil skabe et bedre overblik i produktionen, da der var store problemer med rod omkring arbejdsstanderne. Derudover blev der efterfølgende fastsat et to dages kursus alene til en fuldstændig implementering af 5S forståelsen i afdelingen. Medarbejderne blev med andre ord involveret og der blev lyttet til dem i forbindelse med 5S implementeringen.

SMED: Der blev arbejdet med omstillingstiden ved at videofilme omstillingsprocessen. Med baggrund i optagelserne blev omstillingen analyseret og Kaizen punkter blev identificeret. Derudover blev interntid lavet til eksterntid således maskintiden blev optimeret. Resultaterne blev efterfølgende indført som standarder i fremtiden for afdelingen.

Resultater

Følgende områder hvor der blev opnået effekter var:

- Bedre flow i produktionen
- Færre fejl + mindre nedetid ved maskinerne
- Kendskab til standarder i produktionen

Generelt var opfattelsen efter at have kørt Lean projektet at der var blevet præsenteret en masse brugbare værktøjer til at fastholde arbejdet med Lean i fremtiden også efter projektet var blevet gennemført.