

ER "FRIVÆRDIEN" I PRODUKTIONEN KENDT?

Hos Eltronic hører vi til tider fra en værkfører eller produktionschef, at "produktionslinjen udnyttes maksimalt - vi kører tre skift, og der kan ikke komme flere emner igennem maskinen...". Synspunktet kan umiddelbart synes rigtigt, når man betragter samspillet mellem operatøren og maskinen. Operatøren er fuldt optaget af at tilføre nye emner, med at fjerne bearbejdede emner, foretage en omstilling, hente råvarer, transportere færdigvarer til lager og med at rengøre maskinen - samtidigt med at der skal afholdes et par møder ind imellem, når der er pause...

Synspunktet at "produktionslinjen udnyttes maksimalt" er at betragte som en subjektiv vurdering. Denne subjektive vurdering ses anvendt, når ledelsen skal overbevises om, at der mangler produktionskapacitet. Desværre kan det ofte konstateres, at vurderingen er forkert. Der er ofte masser af kapacitet på linjen. Det første, man bør gøre, inden der investeres i nyt produktionsapparat, er at måle linjens OEE. OEE står for Overall Equipment Efficiency og betyder på almindelig dansk "maskinudnyttelse".

Hvad fortæller OEE?

OEE oplyser, hvor godt kapaciteten på produktionslinjen udnyttes. Den typiske værdi for danske virksomheder, som ikke har fokus på Lean og OEE, er 35-50 % i udnyttelsesgrad. Udnyttelsesgraden er væsentligt højere for de bedste produktionsvirksomheder i verden. Der tales om "World Class OEE" for eliten af produktionsvirksomheder, hvor OEE er over 85%. Der gemmer sig altså en potentiel stigning på 35-50 % i udnyttelsesgraden. Trods dette faktum vælger mange virksomheder fortsat at anvende millioner på at kopiere flaskehalsmaski-

ner med det til følge, at problemet udskydes - og endnu en maskine med dårlig kapacitet erhverves til produktionen. Mange gange kunne man nøjes med at hæve udnyttelsesgraden på det eksisterende produktionsapparat!

Med andre ord - når OEE er kendt, kan det sikres, at investeringen gennemføres på det rigtige tidspunkt. Investeringen i nye maskiner burde først drøftes, når OEE er over 80 % på de eksisterende maskiner.

Hvordan måles OEE?

OEE er måling af maskinens udnyttelsesgrad. Det er vigtigt at understrege, at man måler på maskinen og samspillet med operatøren - ikke på operatøren. Målingen foretages ved, at man registrerer maskinens planlagte produktionstid og alle tabene, der opstår i løbet af produktionen. Det drejer sig om stoptid, reduceret hastighed og produktspild. Efterfølgende beregnes OEE som det samlede tab i forhold til planlagt produktionstid. Samtidigt vil registreringerne danne grundlag for, hvilken tabs-type der er skyld i det største kapacitetsspild - og derfor bør minimeres. For at sikre systematisk tilgang i redueringen af tabene kan værktøjskassen fra Lean-verdenen klart anbefales for at sikre fremdriften.

Med OEE bliver "friværdien" i produktionen synlig for alle. Hvis dansk industri skal overleve på lang sigt og konkurrenceevnen bevares på det globale marked, skal udnyttelsesgraden øges!