

## Hvordan fås en bedre udnyttelse af produktionsudstyret!

Hvis man ser på flere danske produktionsvirksomheder (linje produktion) vil det i ca. 80% være muligt at forbedre produktiviteten med ca. 30-40%, ved at lade andre se på produktionslinjernes effektivitet ved et produktionseftersyn.

**Hvert minut en maskine ikke kører repræsenterer tabt omsætning.**

**Hvert emne der fejlproduceres er tabt dækning og dobbelt materiale og lønudgifter.**

**Hvorfor er det en god ide at få set med andre øjne på Jeres produktionsoptimering?**

Dårlig udnyttelse af produktionslinjer giver dårlig OEE score, på dansk Total Udstyrs Effektivitet (TUE) hvad er jeres udnyttelsesgrad?

OEE beregnes ud fra 3 faktorer:

Er maskinen / produktionslinjen tilgængelig.

Hvilken kapacitet har maskinen.

Hvilken kvalitet bliver der leveret.

<b>Tilgængelighed =</b>	$\frac{\text{Driftstid}}{\text{Samlet tilgængelig tid - Planlagt nedetid}}$	<b>79,2%</b>
<b>Maskinkapacitet =</b>	$\frac{(\text{Total produktion} / \text{produktionstid})}{\text{Maskinens kapacitet}}$	<b>86,2%</b>
<b>Kassations rate =</b>	$\frac{(\text{Total Produktion} - \text{Total kasserede emner})}{\text{Total Produktion}}$	<b>98,2%</b>
		<b>OEE = 67,1%</b>

OEE-analysen ovenfor viser et samlet OEE på 67,1%.

Dvs. at maskinen kører i 67,1% af den tid, som det var planlagt at den skal køre.

Spørgsmålet er som om denne udnyttelsesgrad er tilfredsstillende?

Man bør kende OEE på flaskehalse

Oftentimes hører man at vi kører tre skift og kan ikke presse flere emner ud af maskinen.

Desværre er vurderingen forkert i mange tilfælde. Der er ofte masser af kapacitet i

disse flaskehalse. Det første man bør gøre er, at måle flaskehals-maskiners OEE.

### **Hvilke parametre skal der skrues på?**

Tilgængelighed, her er det en god ide at se på hvilke faktorer der influerer på den planlagte nedetid.

Maskinkapacitet, hvad kan der gøres for at nærme sig maskinens maks. Kapacitet?

Kassationer, hvor sker fejlene på linjen, der frembringer kassationer?

Hvordan ligger Jeres leveringssikkerhed, kan den forbedres ved at optimere på produktionen?

Husk at informere medarbejderne når der begyndes på OEE målinger!

Den første og største udfordring er, at få alle til at forstå at OEE handler om maskiner, ikke om medarbejdere. OEE handler om at måle, om vi arbejder på den rigtige måde.

Mange starter på OEE uden at vide hvad de vil bruge informationen til. Hvis man ikke er klar til at anvende OEE tal, så er det spild overhovedet at starte målingerne.

Få set på Jeres Produktivitet med andre øjne gennem Dansk Vedligehold og Service

"Hvis I gør det i altid har gjort, skal I forvente at få de resultater I kender.

Hvis I vil have andre resultater end dem I kender, må I gøre noget andet".

Citat fra bogen "Derfor" af Carsten Mørk

Derfor:

Lad Dansk Vedligehold og Service tage et kig på, hvad der evt. kan gøres for at optimere jeres produktion.