

Idhammar TAK – oslagbart i jakten på effektivitet



TAK eller som det kallas utanför Sverige— OEE är ett samlingsnamn på en metod att mäta en produktionsanläggningens totalekonomi. För att underlätta detta för både våra kunder och företag med andra systemlösningar för underhåll har vi tagit fram Idhammar TAK.

Som ni vet är det sällan som en anläggning verkligen är tillgänglig på heltid. Planerade driftstopp är den första tjuven som stjälar produktionstid från er, dock är det något som är ofrånkomligt. Utrustningen måste underhållas för att hålla och vara driftsäker i längden. Vi vet att grundlig planering och ett bra löpande underhåll kan hjälpa oss att korta ner dessa stopp till ett minimum.

De fem viktigaste vinsterna med ett TAK-system

Våra kunder är samstämmiga i sin analys. Det är inom fem huvudområden som förbättringarna sker:

- 1. En direkt lönsamhetsförstärkning** eftersom outnyttjad kapacitet kan tas till vara och alla förluster blir synliga och kan åtgärdas
- 2. Effektivare produktion** ger möjlighet att tillverka samma volym på kortare tid (SILT) eller en större volym på samma tid (MIST)
- 3. Energibesparing** genom att mindre energi förbrukas utan nytta på grund av ineffektiv produktion
- 4. Bättre styrning av produktionen** med värdefulla rapporter som belyser produktionen ur flera olika synvinklar
- 5. Bättre samarbete** flyttar fokus från felsökning till förbättringar

“Små förbättringar av TAK kan ge stora förbättringar av lönsamheten, 10% förbättrad TAK kan ge 50% förbättrad räntabilitet på anläggningen. Åtgärder som förbättrar TAK är generellt 10 gånger mer kostnadseffektivt än att investera i ytterligare produktionsutrustning.”

R. Hansen, OEE for Operators 2001



Jaga tidstjuvarna

Under den planerade drifttiden sker mindre stopp, för avhjälpande arbeten såväl som för ändringar. Inte heller detta är något som vi helt kan komma ifrån, men planering och kunskap hjälper oss att minska dessa stopp.

Den typ av störning och bortfall som vi inte alls behöver är stopp på grund av brister i underhåll eller planering. Summan av dessa mindre stopp och störningar som sätter ner kapaciteten är ofta mer kostsam än stora planerade driftstopp eftersom det leder till sysslolösa operatörer i verksamheten.

I denna typ av störning kan man även räkna in sådana som inte helt stoppar produktionen utan endast sätter ned hastigheten. Den sista faktorn i raden av problem är kassation och omarbetning av produkter som beror på felaktigheter i produktionsutrustningen.

Gemensamt för alla dessa typer av störningar är att de kostar tid och kvalitet och därmed pengar. Det som också förenar dem är att de går att spåra och mäta med Idhammar TAK.

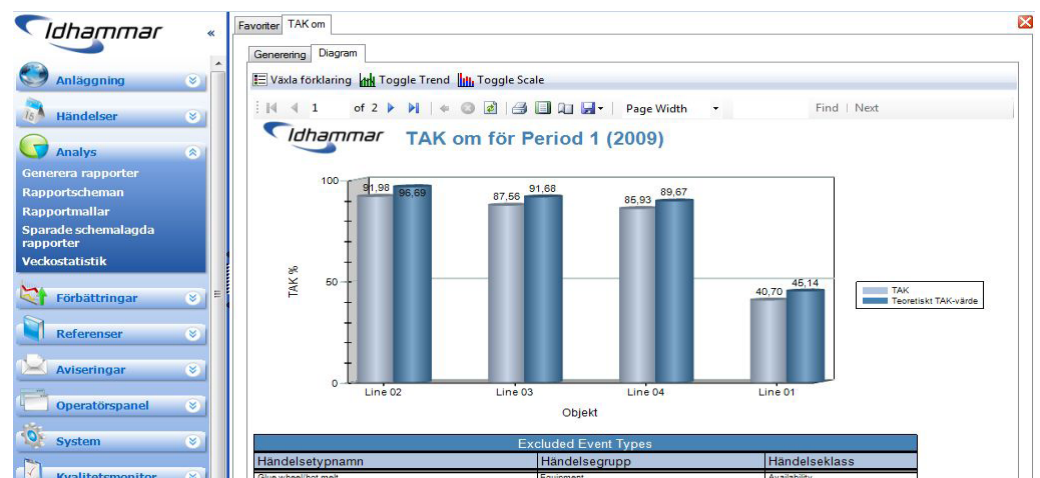
Verktyg för alla typer av system

Vårt TAK-verktyg samlar via operatörspanel, import från underhållssystem eller via PLC-interface in information om dessa störningar och ger möjlighet att koppla dem till kostnader.

Allt detta ligger sedan till grund för en analys. Slutprodukten är kunskap om hur väl produktionsapparaten utnyttjas och vilka områden som erbjuder den största förbättringspotentialen.

IdhammarTAK vänder sig till de företag som vill förbättra sin totala produktionsekonomi genom att sammanställa data från olika system och sedan analysera detta för att ge underlag för ett löpande förbättringsarbete.

Fig 1. What-if Analys: Vad skulle hända med vårt TAK-värde om vi kunde eliminera en felkälla helt?

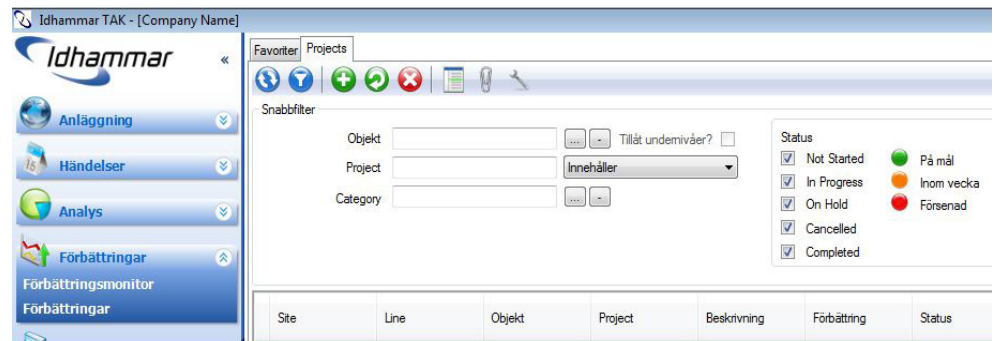




Förbättringsmonitor gör uppföljning till en del av vardagen

För att lyckas med projektet måste man driva ett arbete med ständiga förbättringar. Alla möjligheter till förbättring som ni hittar med systemets hjälp blir underlag för beslut om åtgärder. Förbättringsmonitorn samlar alla dessa och gör processen överskådlig för medarbetare och beslutsfattare.

Fig 2. En viktig del i ett lyckat TAK-projekt är att ta hand om den potential till förbättring man finner. I vår TAK-lösning finns en förbättringsmonitor som stöd för det arbetet.



Hur ser det ut hos er? Kan ni vinna en procent till?

En anläggnings produktionsbortfall måste ses i en helhet där man tar hänsyn till alla olika faktorer som påverkar utfallet. TAK Tillgänglighet, Anläggningsutnyttjande, Kvalitetsutfall..

Om man kan mäta och därmed kartlägga alla dessa olika faktorer vet man var man ska börja i sin jakt på störningar och bortfall. Ni kanske har kapacitet för en fördubblad produktion utan att veta om det!

- Ändringar i produktionen - hur ofta? Hur lång tid?
- Kapacitetsmätning per skift eller lag
- Kapacitetsmätning per utrustning
- Stopptidsanalys — vad var den verkliga kostnaden?
- Vad kostar kassationen?
- Hur mycket mer kan vi tjäna?
- Hur höga produktionsmål är realistiska?
- Gör vi förbättringar så snart vi hittar felet?
- Så kallad 'what if' -analys - vad vinner vi på att ändra, bygga om etc.?

Har ni kommit i mål med underhållssystemet?

När ni har drivit utnyttjandet av ert underhållssystem till maximum.

När era rutiner för underhåll är trimmade.

När förråden fylls på i tid.

När ni trots det ändå behöver bli bättre och få ut mer av produktionen...

Då är det dags att ringa Idhammar Systems. Vi har lösningen som ger er svaren snabbt och enkelt oavsett vilket underhållssystem ni använder.

Grafisk TAK ... per utrustning (vilken är den bästa?, den sämsta?, etc.)

Grafisk TAK ... per skift eller arbetslag (vilka har flest stopp?, varför??)

Eliminera felet ... se effekten på TAK

Eliminera felet ... se hur mycket mer ni kan producera

Eliminera felet ... se inkomstökningen

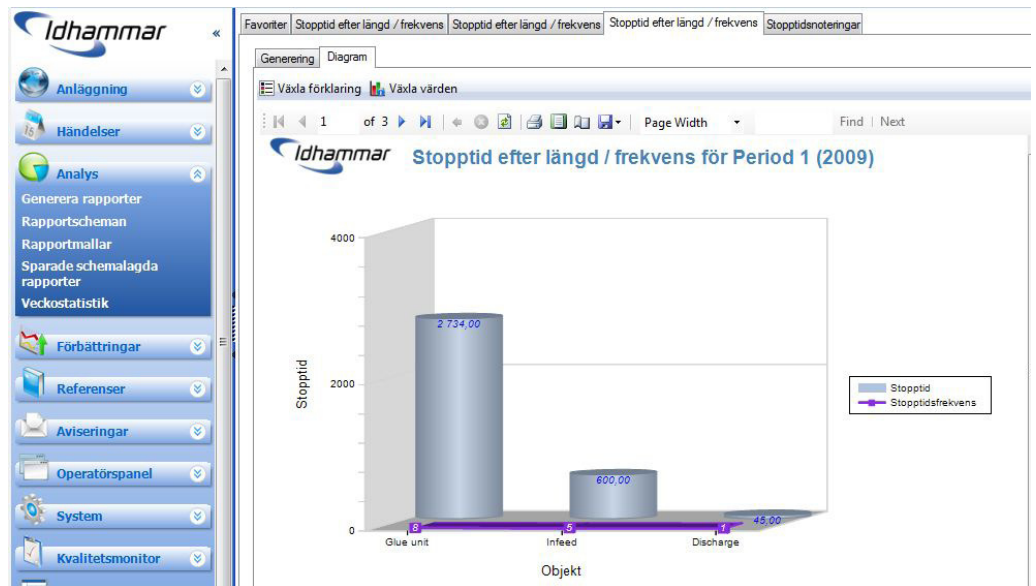
Analysera felkostnaderna ... var 15 minuters stopp verkligen värt 150.000?

Styr mot mål ... mätbara uppnåeliga verksamhetsmål

Förbättringsarbete ... använd informationen från systemet till förbättringar



Fig 3. Stoptidsrapport nedbruten efter typ av händelse



Tilläggsprodukter

Systemet är byggt för att köras i en Microsoftbaserad nätverksmiljö. Flexibelt och anpassningsbart passar systemet till att mäta och följa upp allt från enstaka maskiner via produktionslinjer och upp till att övervaka TAK för hela fabriker. För att våra kunder skall få ut mesta möjliga av sitt TAK-projekt har vi tagit fram ett antal tilläggsprodukter som stödjer er i ert arbete.

Operatörspanel - för intelligent datainsamling helt automatiserat eller manuellt.

Dashboards - ger levande data i realtid baserat på de nyckeltal ni väljer.

Presentationspanel - översiktlig information om pågående produktion.

Kvalitetsmonitor - papperslöst förbättringsarbete.

Energimonitor - synliggör energiförbrukningen för att driva aktivt sparande.

Separata produktblad för dessa produkter kan du ladda ner från vår hemsida:

www.idhammarsystems.se

För mer information om hur vi med hjälp av Idhammar TAK kan göra er produktion effektivare och lönsammare:

Ring: +46 (0)703 992755

Epost: info@idhammarsystems.se eller

Besök: www.idhammarsystems.se

