



Optimering af produktionens oppetid: Et casestudie af KVIK



Ekstra produktionstid Fra tidsbaseret service til service baseret på driftstimer - data via OptiPeople

Stefan Lindell, Lean Project Manager for Kvik, siger:

“Vi bruger OptiPeople servicemodul til at give en notifikation.

Vi laver nu vedligehold baseret på ønskede antal driftstimer i stedet for faste tidsintervaller.

Dette gør os meget mere effektive og spare os for unødvendigt vedligehold og nedetid.”

“OptiPeople servicemodul sender en mail til en oprettet Outlook kalender.

Derefter bliver der automatisk booket en dag i kalenderen 7 dage frem.

Serviceteamet har nu 7 dage til at planlægge, hvilken dag de vil udføre service på den givne maskine.”

Ekstra produktionstid

Fra tidsbaseret service til service baseret på produktionstimer - data via OptiPeople

Udfordringer og resultater

Udfordringer

- Spildtid omkring vedligehold.
- Tidsintervalbaseret vedligehold.

Resultater for maskiner med 3 holds skift.

- Ca. 4 service mindre per år = Ca. 40 produktionstimer ekstra pr. år.

Resultater for maskiner med 1 holds skift eller mindre.

- Ca. 50% færre servicetimer.



Højere oppetid

Udfordringer

- Uklarhed omkring oppetid.
- Ingen indblik i årsager til nedetid.
- Manuelle indtastninger af årsager.
- Invalide data.

Resultater

- 5% højere oppetid
- Automatisk årsagsregistrering.
- Valide data.
- Registrering af mikrostop.
- Minimering af afbrydelser.



Indhold

Resumé.....	2
Introduktion.....	3
Før optimering.....	4
Efter optimering.....	5
Nøglefaktorer for success.....	6
Konklusion.....	7

Resumé

Dette whitepaper præsenterer et casestudie af KVIK, en produktionsvirksomhed, som stod over for udfordringer med produktionsoptid på grund af tidsintervalbaseret vedligeholdelse.

KVIK var i stand til at optimere sin produktionsoptid med 5 % ved at skifte fra et tidsintervalbaseret vedligeholdelsessystem til et vedligeholdelsessystem baseret på den faktiske produktionstid og data.

Whitepaperet giver et overblik over KVIK's vedligeholdelsessystem før og efter optimeringsprocessen og fremhæver fordelene ved det nye system og de nøglefaktorer, der bidrog til dets succes.

Indhold

Resumé

Introduktion

Før optimering

Efter optimering

Nøglefaktorer for success

Konklusion



Introduktion

KVIK er en produktionsvirksomhed, der har specialiseret sig i fremstilling af køkkener.

Som en virksomhed, der er afhængig af en pålidelig produktion, stod KVIK over for store udfordringer på grund af et tidsintervalbaseret vedligeholdelsessystem.

Dette system krævede, at vedligeholdelsesopgaver skulle udføres med faste intervaller, uanset om maskinerne rent faktisk krævede vedligeholdelse. Denne tilgang resulterede ofte i unødvendig nedetid og reduceret produktionsoptid.

For at overvinde disse udfordringer besluttede KVIK at indføre et vedligeholdelsessystem baseret på den faktiske produktionstid og data. Ved at implementere dette nye system var KVIK i stand til at optimere sin produktionstid med 5 %.

Indhold

Resumé

Introduktion

Før optimering

Efter optimering

Nøglefaktorer for success

Konklusion



Før optimering

Før optimeringsprocessen var KVIK's vedligeholdelsessystem baseret på en tidsintervalbaseret tilgang.

Vedligeholdelsesopgaverne blev planlagt med faste intervaller, uden at der blev taget hensyn til maskinens faktiske tilstand.

Denne tilgang resulterede ofte i unødvendig nedetid og reduceret produktionsoptid.

Desuden gjorde den tidsintervalbaserede tilgang det vanskeligt at identificere og løse potentielle problemer, før de blev til større problemer.

Indhold

Resumé

Introduktion

Før optimering

Efter optimering

Nøglefaktorer for success

Konklusion



Efter optimering

Optimeringsprocessen indebar et skift fra en tidsintervalbaseret tilgang til et vedligeholdelsessystem baseret på den faktiske produktionstid og data.

Denne nye tilgang skulle sikre, at vedligeholdelsesopgaverne kun blev udført, når det var nødvendigt, baseret på maskinens faktiske tilstand.

Denne tilgang reducerede ikke blot unødigt nedetid, men gjorde det også lettere at identificere potentielle problemer, før de blev til større problemer.

For at understøtte dette nye vedligeholdelsessystem implementerede KVIK et realtids-overvågningssystem, der leverede løbende data om maskinernes tilstand.

Disse data blev analyseret for at identificere potentielle problemer og for at afgøre, hvornår der var behov for vedligeholdelsesopgaver.

Denne fremgangsmåde gjorde det muligt for KVIK at udføre vedligeholdelsesopgaver på de mest hensigtsmæssige tidspunkter og derved minimere nedetid og optimere produktionstiden.

Indhold

Resumé

Introduktion

Før optimering

Efter optimering

Nøglefaktorer for success

Konklusion

Nøglefaktorer for succes

Succesen med KVIK's optimeringsproces skyldtes flere nøglefaktorer, herunder:

Effektiv planlægning: KVIK investerede betydelig tid og ressourcer i planlægningen af optimeringsprocessen, hvilket sikrede, at det nye vedligeholdelsessystem var veludformet og ville være effektivt.

Overvågning i realtid: Det realtidsovervågningssystem leverede løbende data om maskinernes tilstand, hvilket gjorde det muligt for KVIK at udføre vedligeholdelsesopgaver på de mest hensigtsmæssige tidspunkter.

Analyse af data: De data, der blev indsamlet via realtidsovervågningssystemet, blev analyseret for at identificere potentielle problemer og bestemme, hvornår der var behov for vedligeholdelsesopgaver. Denne fremgangsmåde gjorde det muligt for KVIK at løse potentielle problemer, før de blev til større problemer.

Medarbejdernes opbakning: KVIK's medarbejdere blev inddraget i optimeringsprocessen, hvilket bidrog til at sikre, at det nye vedligeholdelsessystem blev velforstået og effektivt implementeret.

Indhold

Resumé

Introduktion

Før optimering

Efter optimering

Nøglefaktorer for succes

Konklusion



Konklusion

KVIK's optimeringsproces viser fordelene ved at skifte fra et tidsintervalbaseret vedligeholdelsessystem til et vedligeholdelsessystem baseret på den faktiske produktionstid og data.

Ved at indføre denne tilgang var KVIK i stand til at optimere sin produktionstid med 5 %, hvilket resulterede i øget effektivitet og reduceret nedetid.

Indhold

Resumé

Introduktion

Før optimering

Efter optimering

Nøglefaktorer for success

Konklusion

Nøglefaktorerne for succes, herunder effektiv planlægning, realtidsovervågning, dataanalyse og medarbejdernes accept, kan anvendes på andre virksomheder, der ønsker at optimere deres vedligeholdelsessystemer og forbedre deres produktionstid.

Stefan Jensen
sj@optipeople.dk
+45 20 98 69 64

Optimér din fabriksproduktion med Optipeople

Hos Optipeople brænder vi efter at effektivisere og optimere. Vi har bygget en platform, der kan hjælpe dig godt på vej.

Vi har måske ikke styr på alle detaljer for dig, men vi har styr på, hvad der kan optimeres. Hvis vi giver dig overblikket, er vi sikre på, at du kan træffe de gode beslutninger.

I dag leverer vi vores Opticloud-software til kunder i Danmark og udlandet; et system, der kan opsamle produktionsdata fra maskiner på tværs af maskintyper.

Opticloud er et samarbejdsværktøj, som skal få produktionen til at køre så effektivt og forudsigeligt som muligt.

Formålet er at indsamle data, der kan anvendes til at optimere produktionen, undgå uventet nedetid, reducere spild og på andre måder skabe en mere forudsigelig produktion og bedre økonomiske resultater.