



Lantmännen jobbar med LEAD som bygger på bland annat lean production och Kaizer-metoden och ville ha ett uppföljningssystem som var någorlunda automatiskt och dessutom hade klara uppgifter hur personalen skulle hantera det. Efter att framgångsrikt kört systemet på två linjer utökar man nu systemet till hela fabriken.

I pannkaksfabriken går haverianalysen lätt som en plätt

Lantmännen Cerealias pannkaksfabrik i Laholm har alltid jobbat med goda produkter. Och när man började använda RS-productions stopptidsuppföljning gick även haverianalyserna lätt som en plätt.

– Kvaliteten på våra förlustnedbrytningar har ökat ordentligt sedan vi installerade RS-production. Tidigare oidentifierade stopp har nu fått sin förklaring och vi kan på ett helt annat sätt mäta de förluster som gör att vi inte når våra OEE-mål, säger Pia Lundqvist, Lead-koordinator med ansvar för förbättringsprojekt på fabriken.

Tidigare var det manuell stopptidsuppföljning som gällde. Vilket innebar stora felkällor. Personalen skrev till exempel att arbetet började ett visst klockslag, medan maskinen kördes igång några minuter senare.

De maskiner som fortfarande har manuell stopptidsuppföljning kan ha oförklarade stopptider på 1-1,5

timme per dag. Maskinerna med RS-productions automatiska mätning ligger på under 5 minuter per dag. Knappt så man hinner äta en pannkaka.

RS-production har även ett sjätte sinne för sådant som personalen inte ser. Om en pump som fyller på fett är trasig fyller operatören på fettet själv eftersom de 10 sekunderna knappt märks. Men i slutändan kan det bli upp till 20 minuters stillastående maskin på en dag och i förlängningen flera dagars stopp per år.

– Förlust av produktions-tid är den överlägset största förlusten på hela anläggningen. Det slår alla stora haverier och kassationer, säger Pia Lundqvist.

För att minska hela fabriken stopp är en utökning nu

CHECKLISTAN

Delar/lösningar av RS-Production som ingår i detta case

- Stoptidsuppföljning
- Drift- och distributionstjänst (molntjänst)

Vi är jättenöjda med hur RS-production har minskat administrationen och gett oss tillförlitlig statistik

på gång enligt platschefen Jörgen Nilsson.

– Vi är jättenöjda med hur RS-Production har minskat administrationen och gett oss tillförlitlig statistik. Nu installerar vi det på fler maskiner för att få ännu färre maskinstopp på sikt, säger han.

Precis som med pannkakor är kategoriseringen av maskinstopp som bäst när de är färska. Och med RS-Production realtidsuppföljning kategoriserar operatörerna stoppen på en gång. Istället för att de flera dagar senare ska sitta under haverianalyserna och komma ihåg om maskinerna gnisslade eller om någon undehållningsprocedur inte följts innan det aktuella stoppet.

Men allra färskast är datan på Pia Lundqvist skärm. Med det webbaserade drift och distributionssystemet har hon full koll.

– Man blev förvånad i början. Vi skojade om att jag kunde ringa från kontoret och säga att det är fel på vändrullen. Men jag kan faktiskt se exakt hur maskinerna mår och märker direkt från kontoret om det går snabbare eller långsammare än vad det ska, säger Pia Lundqvist.



Tack vare den nya informationen känner sig personalen tryggare och törs ge sig på att ändra inställningar mycket mer. "Även om det blir ett tillfälligt stopp så har det potential att minska till exempel kassationer framöver", säger Pia Lundqvist

Cerealia i korthet:

- Ett 50-tal operatörer producerar 6 000 ton per år vilket blir 400 000 pannkakor per dag.
- Fabriken tillverkar ett trettiotal olika pannkaksprodukter. Allt från vanliga pannkakor till plättar och crepes.
- Totalt har Lantmännen Cerealia 1 412 anställda och hade en omsättning under 2009 på 4 miljarder kronor.
- Inriktningen är att utveckla sunda, goda och bekväma livsmedel som svarar mot kunders och konsumenters behov och önskemål.