

# Az Ulamo feltérképezi a veszteségeket a Value Stream Mapping (Értékáram-térkép) segítségével



Az Ulft-i székhelyű Ulamo a fém- és felületfeldolgozás egyik vezető üzemé. A fémfeldolgozó részleg szinte kizárólag a radiátor-ipar számára gyárt fém fedőrácsokat, oldal- és frontális elemeket. Különböző

műanyag és fém összeszerelési és rögzítési elemeket is gyártanak. A családi vállalkozás 1961-ben indult, azaz bő 40 éve működik. 2002 szeptemberében az Ulamo belekezdett a World Class Manufacturing (WCM) bevezetésébe.

**“ Hogyan kezdjük hozzá a veszteségek kiküszöböléséhez?”**



Üzemcsarnok az Ulamo-nál

Nagyon lelkesek vagyunk a WCM-et, valamint azt a stratégiát illetően, amely segítségével folyamatosan kiküszöbölhetjük a veszteségeket. De hogyan kezdjük hozzá? A termelési folyamatunk különböző gépeken elvégzett számos megmunkálási fázisból áll. A Blom Consultancy segítségével kiválasztottuk azt a módszert, amellyel megjeleníthetők a termelési folyamat veszteségei. Ez a módszer a Value Stream Mapping, azaz az Értékáram térkép.

## Két napon keresztül a dolgozókkal értékáram térképeket készítettünk három különböző termékcsoporthól

A Value Stream Mapping (VSM, értékáram térkép) egy olyan módszer, amely egy adott termék(csoport) termelési folyamatának minden lépését végigkíséri, hogy feltérképezhesse azt. Eközben különbséget teszünk értéknövelő és értéket nem növelő folyamatok között. Azon tevékenységek, amelyek nem növelik a termék értékét, pl. a félkész termékek tárolása és szállítása, veszteségnek tekintendők. Mindemellett a termelést irányító információ-áramlást is leírjuk. Egy csipetős táblával, egy A3-as lappal, egy ceruzával és post-itekkal kivonultunk az üzemcsarnokba. Jelképek segítségével minden lépést felmértünk, sőt, összegyűjtöttünk olyan részinformációkat is, mint az átfutási idők, illetve a készletek nagysága. Ezt követően az irodákban feltérképeztük az információ-áramlást, amely meghatározza, hogy mit mikor kell csinálni.



VSM-ek, azaz Értékáram térképek

## Eredmények

A VSM-ből megmutatkozott, hogy a termékcsoporthoz tartozó átfutási ideje több hét. A 35 perces valós értéknövelő idő innen nézve elenyésző. A veszteségeket konkrétan a hatalmas alapanyag- és nyersanyagkészletek (félkész termékek) okozták. Ezen kívül minden egyes terméket több alkalommal szállítanak ide-oda. A veszteségek egyik oka a présgépsoron és a lakkozó utcában történő sorozatgyártás, valamint az utómunkálatok lépéseinek



kiegyensúlyozatlansága. Ezzel egyidőben a gépeket a push-tervezés alapján működtettük, azaz a következő folyamat igényétől függetlenül termeltünk. Mivel a termékek a szükségesnél nagyobb számban, korábban és gyorsabban készültek, az eredmény a hatalmas készlet volt.

Ezzel párhuzamosan az információáram számos formanyomtatványból áll, amit a különböző részlegek irodái, és a termelésben dolgozó munkatársak készítenek és/vagy töltenek ki. Ezáltal nagy a hibalehetőség, amit a nagy számú ellenőrző pont is alátámaszt, ahol is a termékeket megszámozzák. A Value Stream Map-módszerrel láthatóvá tettük a veszteségeket, és ami még fontosabb, számszerűsítettük azokat. Ennek alapján döntöttük el, hogy a préssorokon bezetjük az OEE-mérést. Ezen kívül elkészítünk egy Jövőbeli Állapot térképet. A Jövőbeli Állapot térkép az üzem ideális flow-ját, folyamatát írja le, amelynél az anyagok és az információk azonnal, tehát állásidő vagy készletezés nélkül az előző folyamatból átáramlanak a következő folyamatba.

***„Csak most, hogy magam is végigjártam egy termék teljes termelési folyamatát, látom, hogy valójában mekkora veszteségek keletkeznek.”***

***„A színes post-it-okról azonnal le tudtam olvasni, hogy rengeteg veszteség keletkezik a szállítás és a készletezés által.”***

