

I denne afdeling kæmpede man meget med at vakuumpumper stoppede i processen. Det afledte rigtig mange resurser fra vedligehold var dedikeret til disse vakuumpumper. Først og fremmest ønskede man ikke at processen fejle da denne også var ubemandet uden for normal arbejdstid. Derudover var vedligeholdsaftningen meget "træt" af at skulle rense og rengøre disse pumper hele tiden. Det var jo ikke meningen at der skulle være produkt og snavs i dem.

Vi kom ind og kendte ikke processen på forhånd, så vi spurgte dumt og blev ved med at undersøge. Hvorfor gør den det? hvorfor er indstillingerne det? hvordan varetager i denne proces? osv....

Vi lavede derudover en workshop på 2 dage hvor vi gik de kendte fejltilstande i gennem og fik ord på og risikovurdering.

Det afledte mange tiltag for at forbedre processen, minimere risikoen for at lave fejl og naturligvis en ny vedligeholdsplan. Både på kort sigt og længere.

Der blev kigget på processen for hvordan man betjente pumper og ventiler. Her var der en mulighed for at suge produkt i vakuumpumperne, derfor blev der etableret en pokayoke løsning (fejl sikring), således, at selvom man fejlbetjente ventiler var der ikke mulighed for at suge produkt. Der blev kigget på hele setuppet på vakuumsystemet for at sikre at det virkede som tiltænkt.

På den korte bane ville der stadig være mere vedligehold på pumperne, men man udskiftede komponenter således at de havde større overkapacitet.

Alt i alt gav det mindre spild i den daglige drift af systemet, både set fra vedligeholdsaftningen og ikke mindst fra produktionen.

Og det hele kunne betales af det reducerede spild man ikke havde forventet da man startede opgaven.



### Resultater

Return on Investment	< 1 år
NPS (v.5 år)	3.300 tdkk.
Øko. optimering af vedl.	57%

### Økonomi

Analyser (DGV og RCA)	-150 I tdkk.
Ny vedligeholdsplan	-236 pa.
Gevinst minimeret spild = 2 batches pa.)	570 pa.

#RCA #RCM #Vedligeholdsplaner  
#SOPer #nedbrud  
#kritiskereservedele