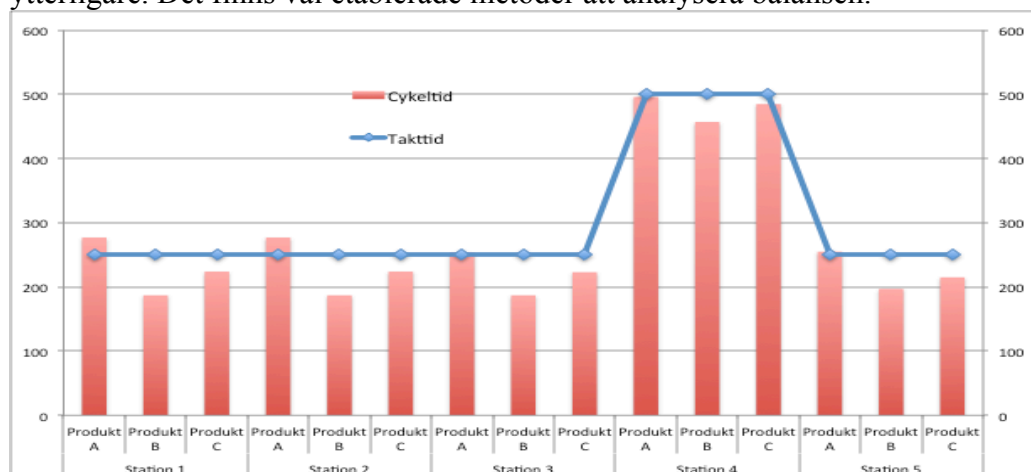


Balansering

För kopplade, taktade flöden är balansering av arbetsinnehållet mellan arbetsstationer viktig för att arbetsstyrkan skall användas optimalt. Om flera olika produkter går igenom samma produktionslina måste balansering mellan produkter göras. Balansering av kopplade, taktade flöden kan även gälla administrativa processer.

Syfte

När produktionen är anordnad som stationer kopplade till varandra i någon form av line, t ex en monterings-line, måste arbetsinnehållet i de olika stationerna vara ungefär lika stort för att inte onödigt slöseri ska uppstå. Den station som tar längst tid (flaskhalsen) kommer att upplevas som mycket stressig. Det kan resultera i både arbetsskador och dålig produktkvalitet. När dessutom olika produkter eller produktvarianter skall produceras i samma line kompliceras balanseringen ytterligare. Det finns väl etablerade metoder att analysera balansen.



Först behöver arbetet på stationerna vara standardiserat och dokumenterat. Olika möjliga variationer i produktionen behöver tydliggöras. Bemanning, fördelning av arbetsuppgifter och produktmix kan vara olika parametrar att spela med. Förbättringen av balansen kan sedan ske löpande som en del av det Ständiga Förbättringsarbetet. Hur väl ett föde är balanserat kallas balanseringsgrad och kan uttryckas som % produktivt arbete av tillgänglig tid.

Assiststöd

Beroende på kundens utgångspunkt blir insatsen olika stor. Finns inte taktade och kopplade flöden måste detta först organiseras. Saknas dokumenterat standardiserat arbetssätt kan vi hjälpa till med detta. Efter en kort introduktion sker sedan utbildningen mest ute i verksamheten med metodiken ”Lära genom att Göra”. Vi bistår med lämpliga mallar för att analysera balansering och slöseri.