

# Utvärdering och utveckling av lagerkapacitet och flöde på en av Sveriges största produktionsanläggningar

Björn Hofbard & Nils Jönsson

**I dagens tillverkningsindustrier handlar det om att leverera kvalitativa produkter med hög service till ett bra pris för att vara konkurrenskraftig på marknaden. Det låter inte särskilt svårt, men med tanke på att detta står högst upp på alla företags agenda krävs nya vägar och tankesätt för att sticka ut och vara bättre än sina konkurrenter. En effektiv försörjningskedja kan idag vara den hemliga ingrediensen för att lyckas med detta! Denna artikel härstammar från en aktionsforskning och handlar om hur Sandvik Crushing & Screening med hjälp av väl fungerande och effektiv logistik på sin produktionsanläggning i Svedala kan fortsätta vara en världsledande leverantör av stenkrossar och utrustning till gruv- och anläggningsindustrin.**

På produktionsanläggningen i Svedala tillverkar Sandvik stenkrossar men även tillhörande eftermarknadsdelar. Anläggningen är väldigt stor, tillverkningsprocesserna består av flera steg med långa avstånd emellan och komponenterna är extremt tunga. Detta kräver en optimerad rutt när en produkt går genom de olika processerna, d.v.s. att avstånden är så korta som möjligt samt att hanteringen och lagringen av produkterna är så effektiv som möjligt. Man kan alltså dela upp problemet eller situationen i två delar; Hur kan man skapa ett effektivt flöde genom anläggningen? och Hur kan man effektivisera lagerkapaciteten samt hålla koll på vilka produkter som kan ställas var?

För att uppnå ett effektivt flöde gäller det att hitta flaskhalsar och onödiga aktiviteter som inte är värdeadderande i flödet. Dessa identifierades genom att följa en produkt från att den kom in till anläggningen, genom alla sina processer, till att den var färdigtillverkad och redo att skickas ut till kund. Man kan kalla det för kartläggningar av de olika flödena. Utifrån dessa kartläggningar kan man sedan utvärdera och ifrågasätta de olika rutterna och operationerna i flödena. Med detta tillvägagångssätt kunde onödiga aktiviteter enkelt identifieras och elimineras.

Hur ska man då utvärdera om lagerkapaciteten är tillräcklig och hur kan den optimeras? Och kan man ta fram ett system som gör att de som arbetar på anläggningen vet hur mycket utrymme som finns på lagerplatserna? Jo, här handlar det också om att fysiskt kartlägga de olika lagerplatserna genom att mäta upp och lokalisera ytor. Dessa ytor kan sedan kategoriseras i t.ex. utomhus- och inomhuslager, då vissa produkter är mer temperatur- och fukt känsliga än andra. Nästa steg är att kategorisera produkterna och vilka ytor lagernivåerna på dessa kräver, för att sedan jämföra detta med nuvarande lagerkapacitet. En väldigt simpel men effektiv metod!

Resultatet av aktionsforskningen slutade med ett antal lösningar och rekommendationer som kunde effektivisera flödena ordentligt. Trots att resultatet visade att dagens lagerkapacitet räckte till, kunde man enkelt hitta flera sätt att effektivisera dem för att möta framtida behov.