

TVÅ FABRIKER BLIR EN?

Stig-Inge Gustafsson
IKP - Träteknik, Tekniska högskolan
Linköping

Åry Gruppen AB hade i slutet av förra året tre olika fabriker varav två stycken fanns i Nybro och en i Örsjö. Tillsammans hade de en alltför stor produktionsyta och man ville därför undersöka om inte verksamheterna kunde samordnas på ett bättre sätt. Via konsortiet Träindustri Kalmar fick företaget kontakt med en teknolog, Stefan Lahdenperä, som just stod i begrepp att påbörja ett examensarbete inom ämnesområdet Träteknik, se referens [1]. Vid diskussioner mellan företaget och teknologen samt handledaren Matz Lenner från Linköpings Tekniska Högskola, kom man fram till att två av fabrikena, Åry Stålmöbler och Åry Nybro, skulle studeras och helst inrymmas i de lokaler som Åry Nybro disponerade. Arbetet startade med en omfattande inventering av företagets tillverknings- och monteringsprocesser. Samtidigt tog Lahdenperä fram en teoretisk referensram genom litteraturstudier om produktionsprocesser, organisationsformer m. m. Den tidigare traditionellt uppbyggda fabriken utgick ofta från något som kortfattat beskrevs som en funktionell verkstad. Flera fördelar finns med ett sådant upplägg speciellt om man har mycket korta serier och inga produktfamiljer kan identifieras.

Tyvär finns många nackdelar också, bl. a. att varje maskin kräver en planerad materialhantering och ett kösystem som många gånger ger stora lager och buffertar mellan maskinerna. Istället anordnade Lahdenperä maskinerna i s. k. flödesgrupper. Inom varje sådan grupp ska en omfattande färdigbearbetning ske av just en speciell produktgrupp. Ett antal fördelar vanns på detta sätt:

- Genomloppstiden sjunker tack vare att flera korta operationer slås samman till färre men mera omfattande, vilket avsevärt förkortar kötiden
- Antalet buffertplatser minskar drastiskt
- Detaljplanering kan ske inom arbetsgruppen m. m.

I figuren, (saknas tyvärr), ser man hur en sådan grupp kan se ut för tillverkningen av sits- och ryggdetaljer för stolar. Tyvärr gick det inte att inrymma bägge fabrikena inom Åry Nybros väggar. En mindre utbyggnad om c:a 1000 m² krävdes men den sammanlagda ytan minskade med hela 44 %. I stort sett alla maskiner måste flyttas för att produktionen skulle fungera enligt teorin men i gengäld kunde ytorna för truckgångar lager m. m. skäras ner betydligt. Examensarbetet har titeln "Industriplanläggning - Layoutförslag för Åry Gruppens nya möbelfabrik" och har nr LiTH-IKP-Ex-1334. Handledare från Åry Gruppens sida var Bengt Åstrand.

Referenser

- [1] Lahdenperä Stefan. Industriplanläggning - Layoutförslag för Åry Gruppens nya möbelfabrik. Rapport nr LiTH-IKP-1334, Linköpings Tekniska Högskola, 1997.