

Så tjänar du pengar på underhållet

För en tid sedan fick min oljebrännare sin årliga service. Munstycket byttes ut, lagren kontrollerades och trycket mättes m m. Detta har genomförts i snart trettio år och det har naturligtvis inte varit gratis. Men tack vare det har jag fått en brännare som inte stannar oplanerat, som drar mindre olja än vad en som inte fått sitt årliga underhåll skulle ha gjort. Den mindre oljeförbrukningen har också gjort att jag sparat mer pengar än vad brännarservicen kostat.

Jag har varit hos min tandhygienist. Hon tog bort tandsten och blästrade. Hon hittade ingen karies, men hade hon gjort det hade hon sänt mig vidare till tandläkaren. En ny fyllning kanske skulle ha kostat mig 900 kronor. Ett tandimplantat däremot kostar cirka 12 000 kronor. En summa som kunnat bli aktuell om jag helt försummat mitt tandunderhåll under många år.

Förebyggande underhåll kallas tandhygienistbesöket. Och det har sparat många sköna tusenlappar åt mig under årens lopp.

HUR HAR DU DET med det förebyggande underhållet i verkstan?

”Jo. Vi har kontakt med ett företag som kan komma inom 24 timmar om någon verktygsmaskin skulle stanna”, svarar många faktiskt de flesta.

Jag brukar ställa frågan till produktionschefen eller verkstadsägaren när jag gör reportage på en verkstad. Det är förvånande hur många som inte riktigt vet

om förebyggande underhåll innefattar. Det svarar de som om jag frågar: ”Vem sköter ert avhjälpande underhåll?”

Det är skillnad som mellan ett dag på FU (förebyggande underhåll) och AU (avhjälpande underhåll).

ME **FU** **SPARAR** **DU** **PEN** **GAR** åt företaget medan AU kostar mycket pengar. Inte enbart för att en service- och reparatörsteknikers utryckning kostar sitt pris; din maskin står stilla och en kund

kanske väntar ivrigt på att få sin leverans. Du förlorar alltså intäkter eftersom din verktygsmaskin inte kan producera. I stor processindustri kan det röra sig om hundratusen kronor i timmen, för en liten verkstad betydligt mindre belopp.

Men du förlorar hur som helst pengar på att maskinen står still.

JAG VET NATURLIGTVIS lösningen på detta. Nämligen, som du kanske kan gissa – FU.

Det förebyggande underhållet genomförs planerat och på en tid som passar produktionen. Det sker i det så kallade underhållsfönstret, när maskinen ändå inte är igång. T ex under semestern.

Liksom bilmekanikern går igenom ett antal punkter när han gör service på din bil, går underhållsteknikern igenom ett antal punkter när han eller hon gör FU på din fleroperationsmaskin. Viktiga punkter är vibrationsmätningar på spindellager och andra lagringar och uppmätning och uppriktning av maskinnsiden. Vibrationsmätningen ger besked om lagrets kondition och säger när det är dags att byta lager. Du slipper lagerhaveri, och dessutom får du bättre kvalitet på det du producerar, vilket också uppriktningen av sliden bidrar till.

DET FINNS FRISTÅENDE FÖRETAG som genomför FU, men även många av de stora verktygsmaskinimportörerna har numera egna avdelningar för både förebyggande och avhjälpande underhåll.

Båda har också kurser i ämnen som vibrationsmätning, produktivt underhåll och allmänna kurser på oftast en till fyra dagar.

Sänd din cnc-operatör på en sådan kurs! Mycket av det förbyggande dagliga underhållet kan nämligen utföras av operatören. Erfarenheten visar också att en kurs motiverar operatören att se om sin maskin och arbetsplats bättre.

Hög teknisk kompetens och moderna produktionsmaskiner har vi redan i svensk verkstadsindustri och det är ett vapen i kampen mot outsourcing.

FU kan ytterligare vässa det vapnet.

RONALD ANDERSSON

