



**develop people to
develop companies**





Vem är Anna Bjelm?

- Civilingenjör Lund
- EMBA Göteborg



- Styrelser och föreningar



Fotograf Lars Sjögren





LEAN FORUM

WHERE LEAN THINKERS INTERACT

Lean Forums ändamål är att främja principerna

-Respekt för människan -Ständiga förbättringar -En lärande organisation
genom användandet av Lean

Årskonferens
&
Lokala konferenser

Webinar
&
Utbildningar

Årets exjobb

Kata
School

Studiebesök,
gästföreläsningar

Svenska Leanpriset

Bokgruppen

Samarbeten

Att lära sig att göra på ett annorlunda och bättre sätt



1007 20-01 SKF Bild 103 (Sida)
127 (Sida 103)

SKF

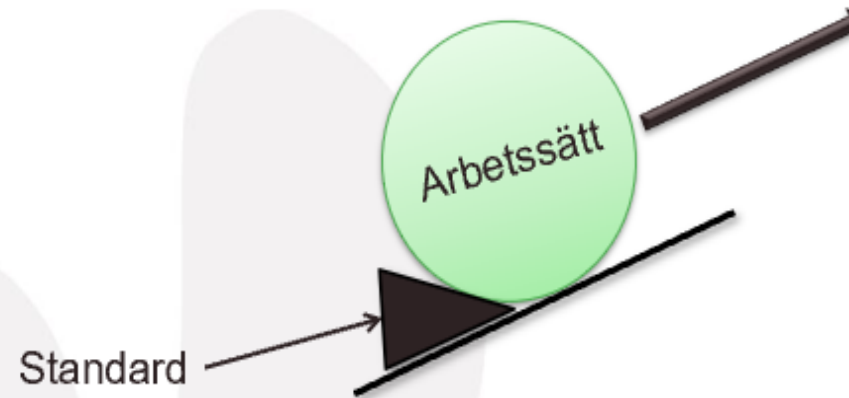
Vem vill vara med på förbättringsresan?



Standardiserat arbetssätt

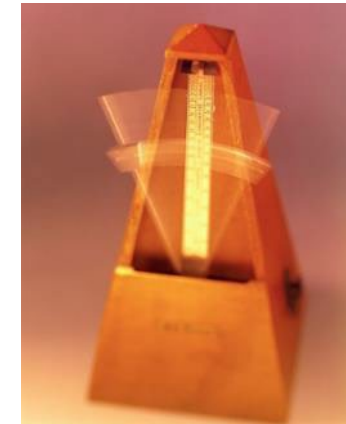
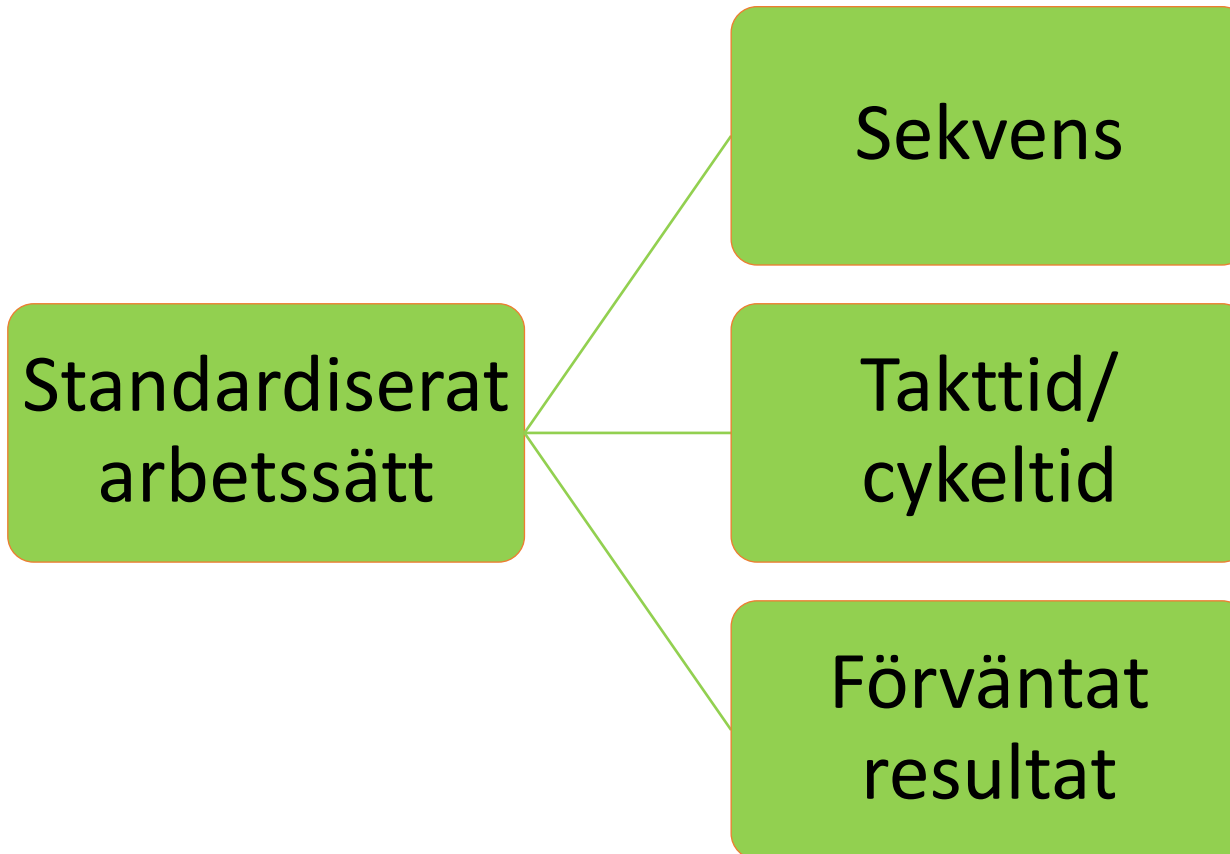
Grunden för ständiga förbättringar

Beskriver det säkraste, enklaste och effektivaste sättet att utföra arbetet som vi känner till just nu.

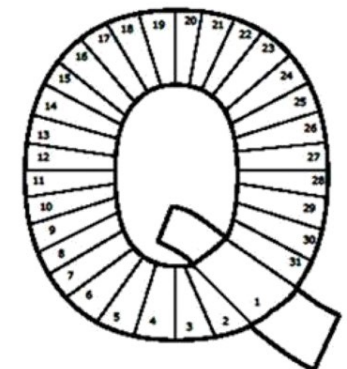


Standardiserat arbetssätt - vårt normaläge
Synliggör slöserier!

Tre element



		1	2	3		
		4	5	6		
7	8	9	10	11	12	13
14		15	16		17	18
19	20	21	22	23	24	25
		26	27	28		
		29	30	31		



Saba Frukt & Grönt

3:e parts logistikleverantör till Axfood och Sabafruit

100 dockningar in resp. ut per dag

15 000 m2 lager i Helsingborg

Omsätter 2,7 miljarder SEK

150 anställda och ca 100 inhyrda.

Lagret har 4-8 C Öppet 7/24

Lageromsättningshastighet på 2 dagar.



Varför Lean på Saba Logistik?

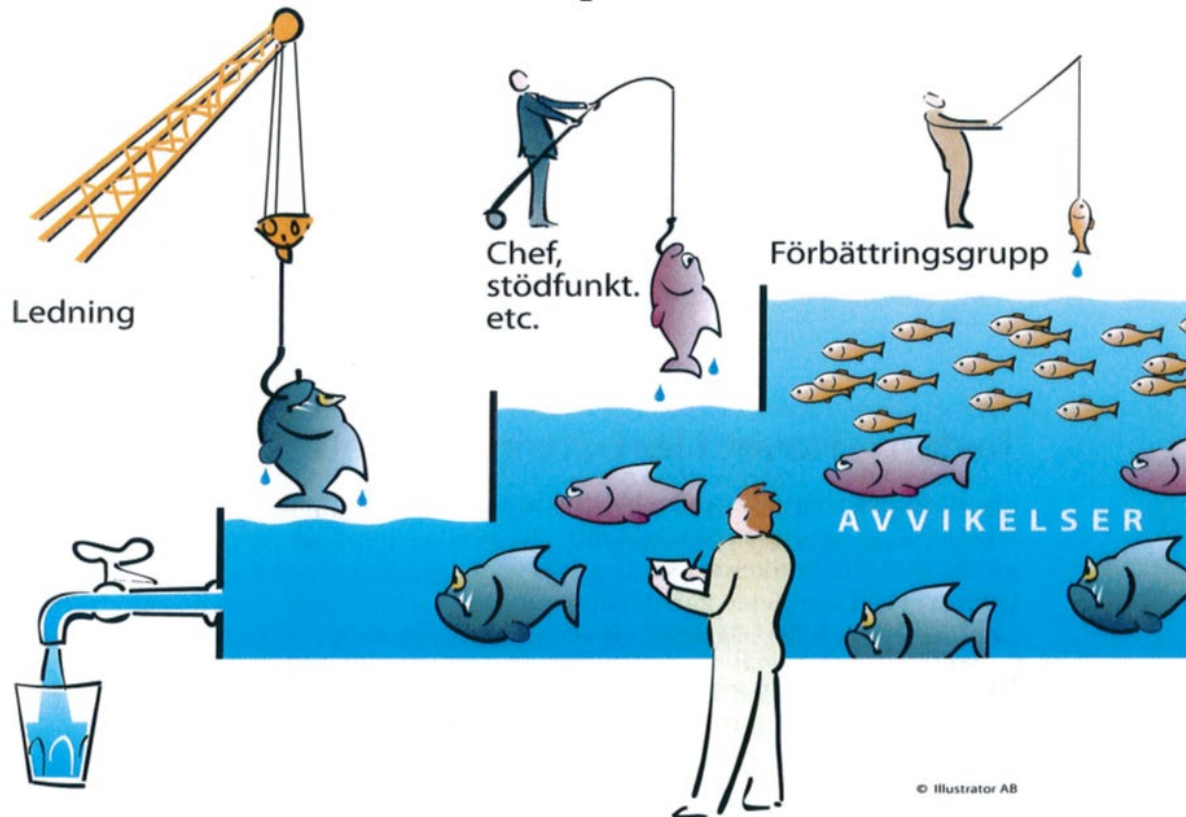
- Lean passar Saba då:
 - det är av stor vikt att utveckla och engagera personalen
 - det är viktigt att ha ett snabbt och effektivt flöde

Hur?

- Vi arbetar med Lean som en naturlig del i verksamheten, ledare visar vägen
- Vi utbildar ledarna först och går på studiebesök
- Vårt huvudfokus är ledarskap och utveckla vår personal
- Vårt andra huvudfokus är ett effektivt flöde
- Metod är först och främst förbättringsgrupper och standarder

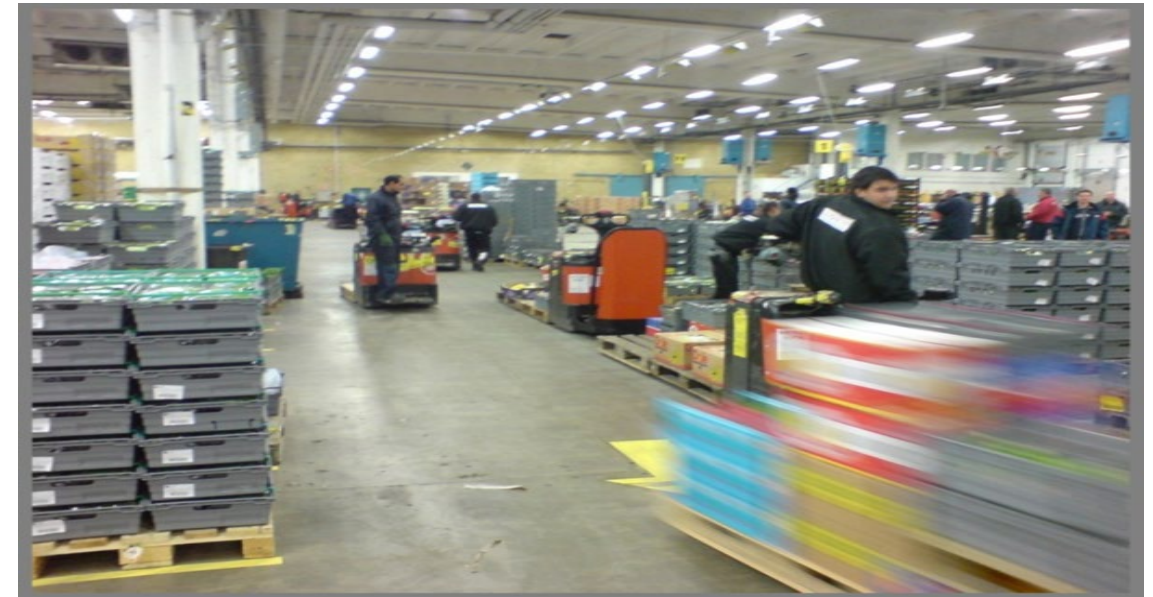
Förbättringsgrupper!

- Alla 1 h/vecka
- Ledning stora problem

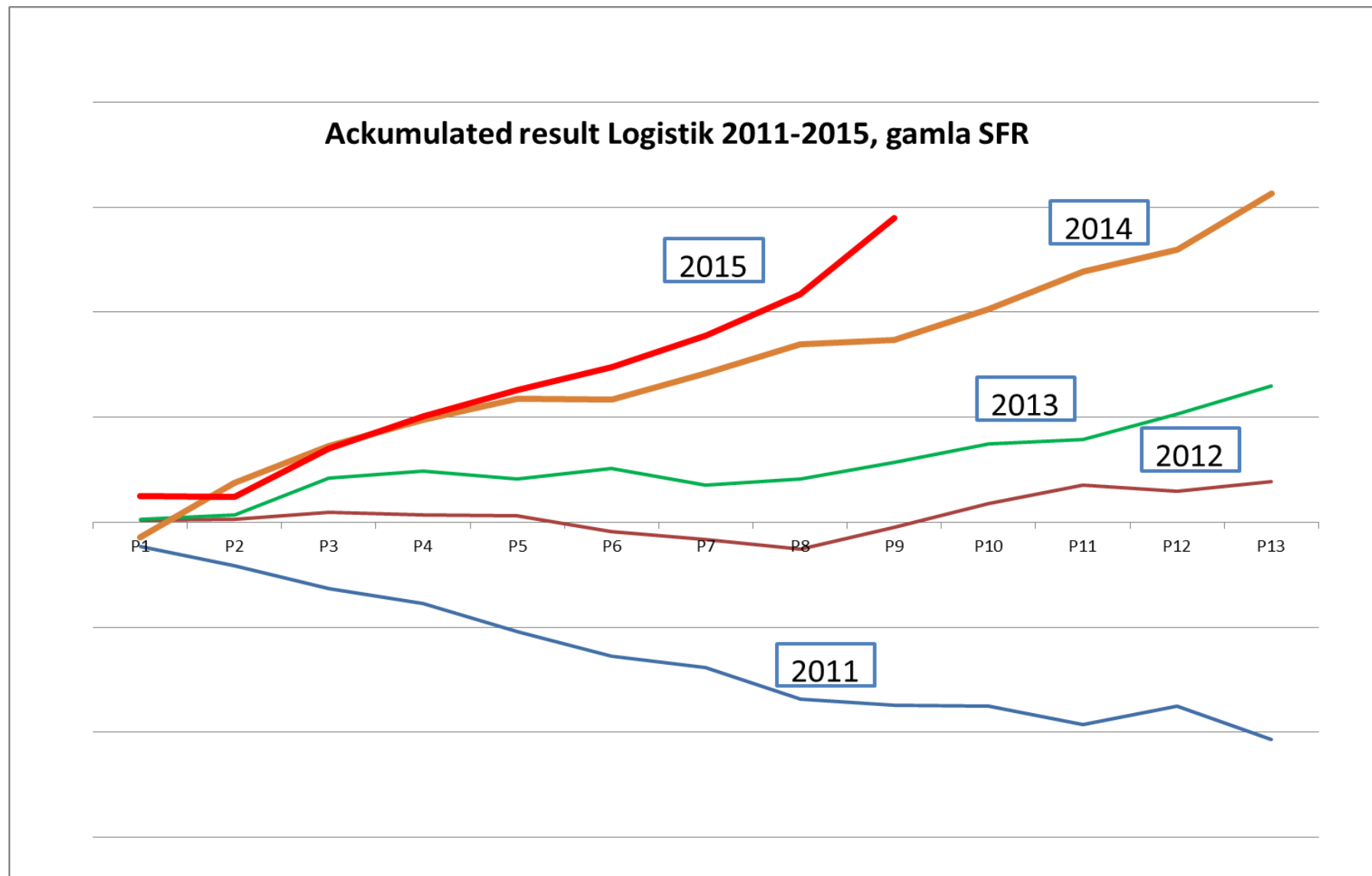


Standarder!

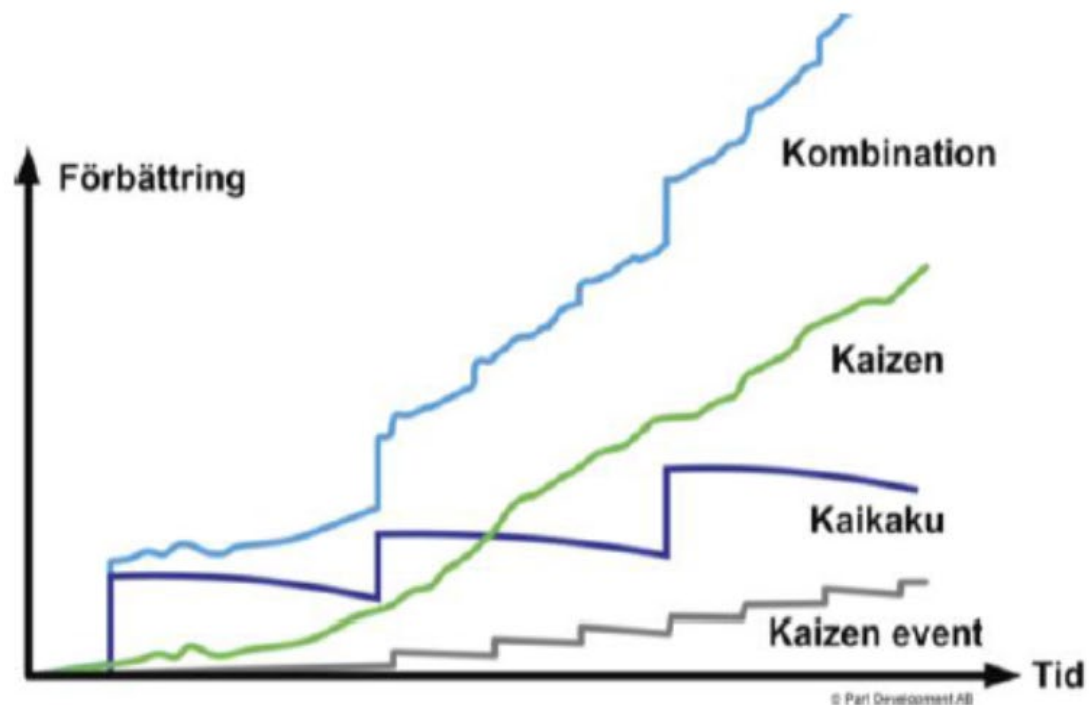
- Enas om bästa sätt
- Plan B & C



Resultat



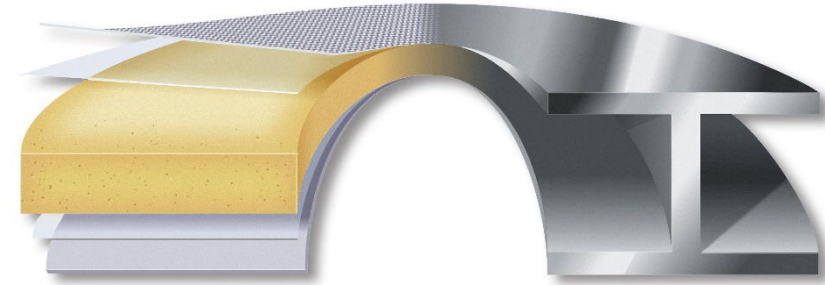
Olika typer av förbättringsarbete



Ständiga förbättringar (Kaizen) är den enskilt viktigaste faktorn för långsiktig framgång med Lean!

Diab AB SWE + LT

- Produktion av IPN-block
- Sågning och spårning av plattor
- Kit tillverkning



500 anställda 600 MSEK

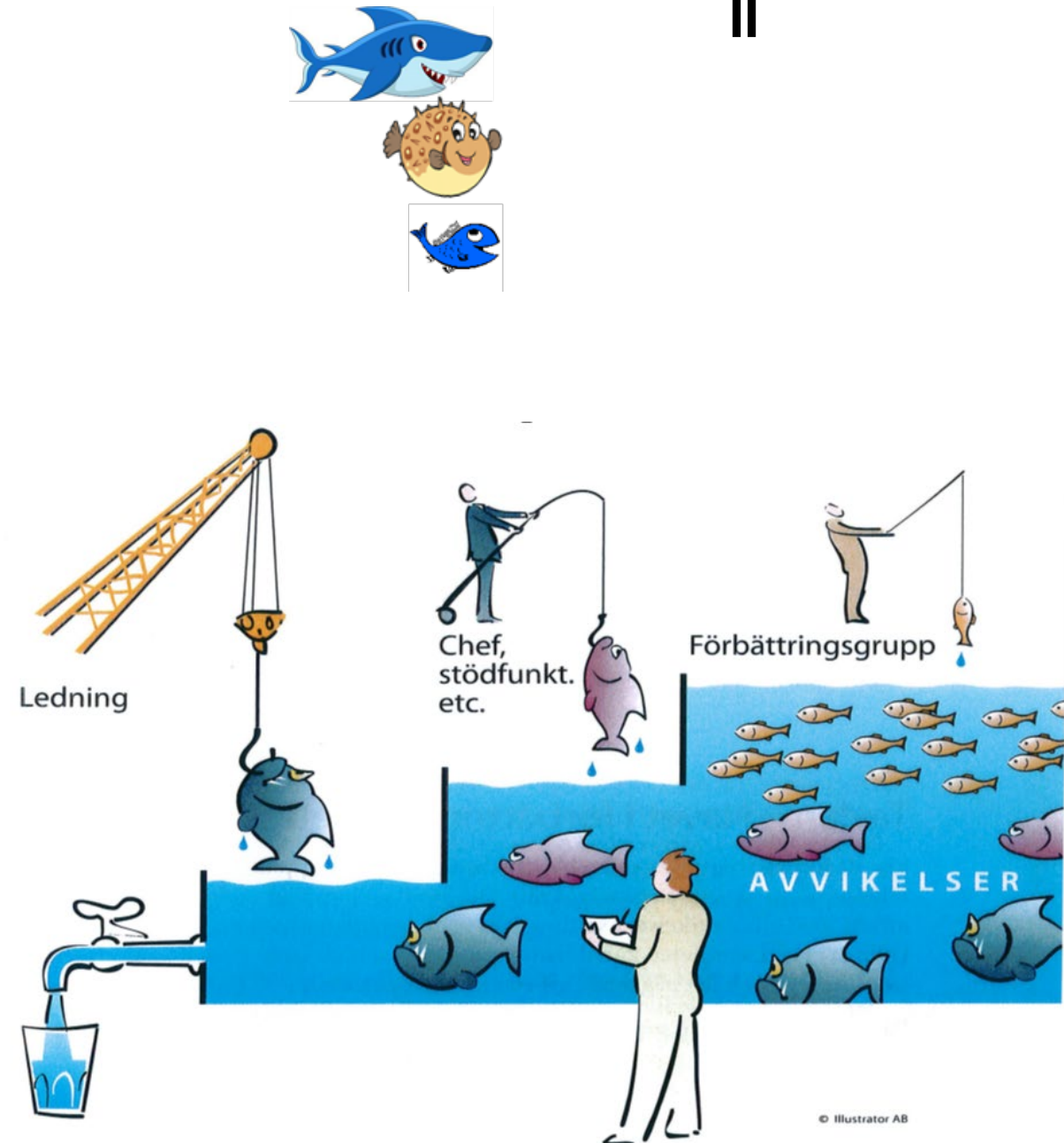


Förbättringssystem "Fiskar"

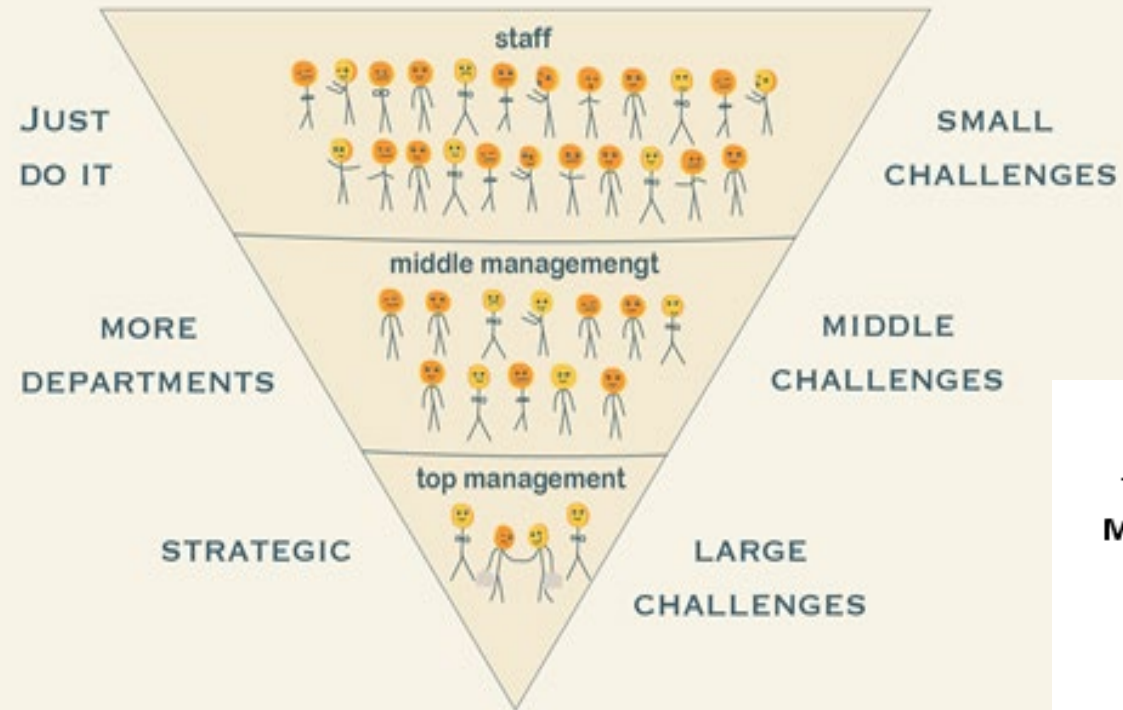
Mål att skapa robusta lösningar så att problem/slöserier inte återkommer. Nya standarder!

Medarbetare ansvarar för att förbättra sig själva och verksamheten varje dag.

Stora problem löses i grupper med hjälp av DMAIC:



CONTINUOUS IMPROVEMENT INVOLVES EVERYONE



Traditional Management

40%
Daily Operations

60%
Firefighting

The Best in the World

20%
Daily Operations

20%
Firefighting

60%
Continuous Improvement/
Innovation

**Working Through
Cross-Functional Teams**

Routine

Daglig styrning

— del i en stödjande struktur för lärande och utveckling

Standardiserade arbetssätt

Stabila processer och
välorganiserad arbetsplats

Daglig styrning

Identifiera och agera på
avvikelser

Förbättringsgrupper

Utveckling av verksamhet
och medarbetare

Ledarskap för lärande och utveckling

PARTNER

CHALMERS



MITC
MÄLARDALEN INDUSTRIAL
TECHNOLOGY CENTER



RI
SE



LULEÅ
TEKNISKA
UNIVERSITET



INTRESSENTER OCH FINANSIÄRER



IFMETALL

VINNOVA



KRAFT ATT FÖRÄNDRA TILLSAMMANS

Produktionslyftet exempel



**Swedish quality
since 1920**

MODERN CRAFTSMANSHIP, TIMELESS DESIGN

For 100 years we have used our great knowledge and sense of detail to make products that are used all over the world.

- ✿ Daglig styrning
- ✿ Förbättringsmöte
- ✿ 5S
- ✿ Standardiserat arbetssätt
 - Ökad kommunikation
 - Mindre omarbete/fel
 - Engagerad personal

Produktionslyftet exempel



- * Daglig styrning
- * Standardiserat arbetssätt
- * Förbättringsmöte
- * 5S
 - Ökad flexibilitet
 - Kortare ledtider
 - Engagerad personal



**HANTVERK, DÄR MÄNNISKAN
HAR EN AVGÖRANDE
BETYDELSE, UTAN ATT DET
BLIR OLÖSLIGT DYRT.**

Produktionslyftet exempel



- * Daglig styrning
- * Standardiserat arbetssätt
- * Förbättringsmöte
- * 5S
 - ➔ Snabbare omställningar
 - ➔ Högre effektivitet på linjen
 - ➔ Engagerad pilotpersonal

Att förstå vad vi behöver göra

Utmaningar och hinder

Svårigheter och problem vi ser nu. Varför (x 5) är vi inte där vi vill?

Önskat läge

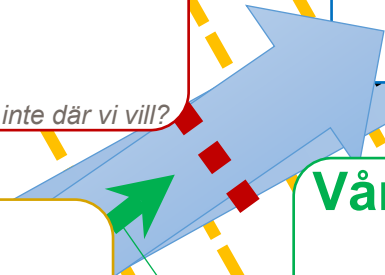
Drömmen om framtiden: Vad önskar vi? Vad behöver vi?

Nuläget

Karaktäristika för i dag. Gärna fakta! "Vet vi detta eller tror vi?"

Vårt första steg

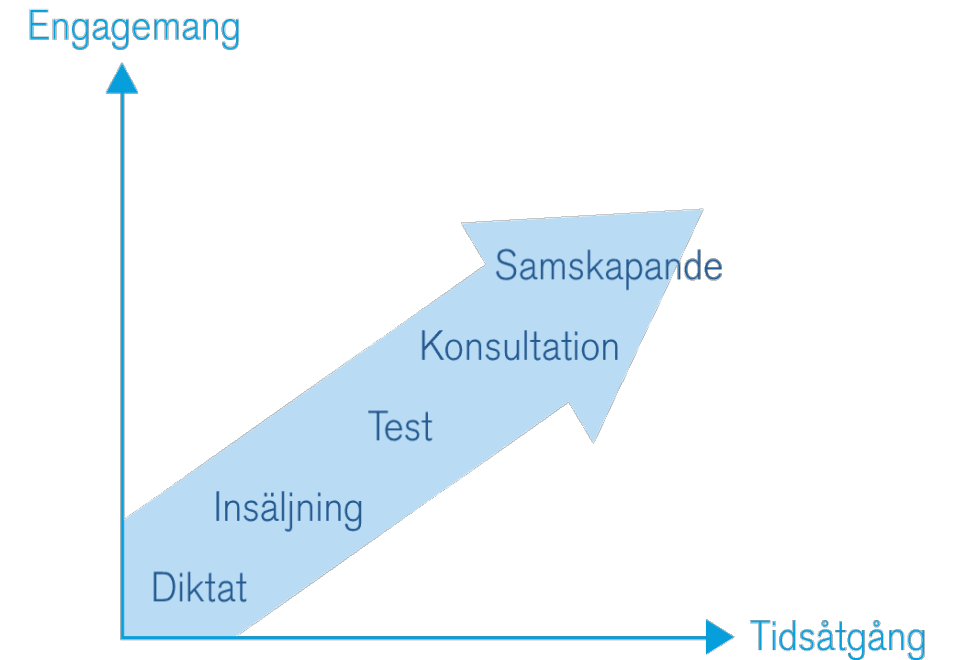
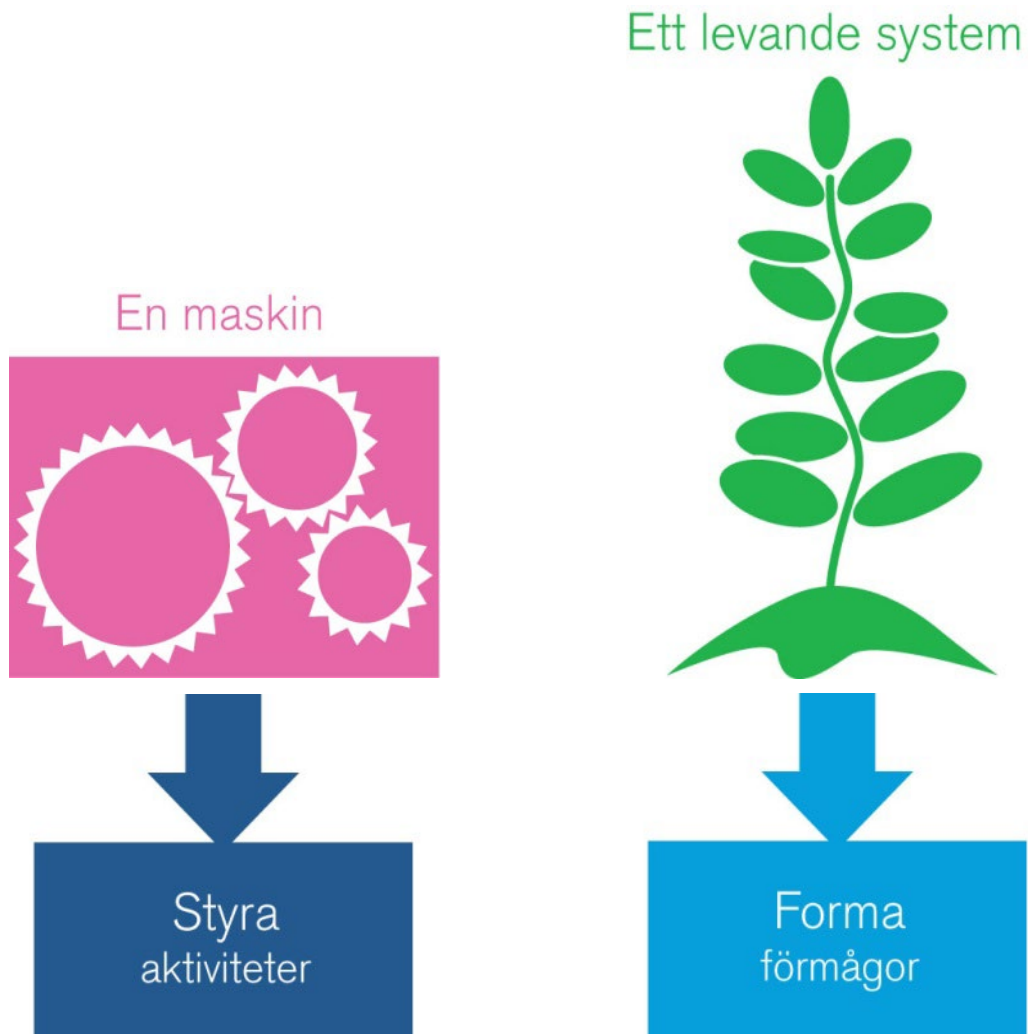
Hur kan vi börja, för att ta oss ett litet steg mot målet?



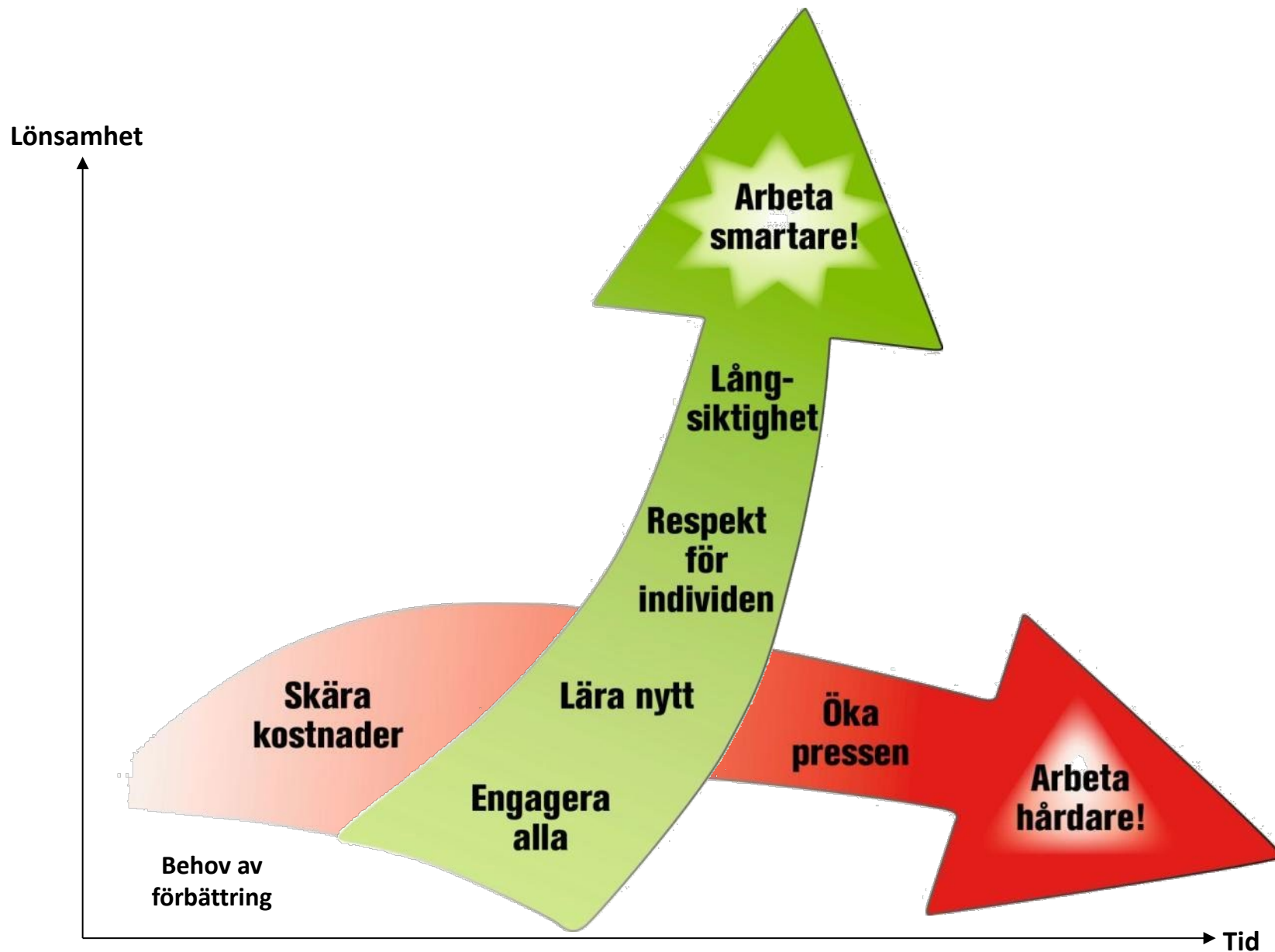
Varför förändrar vi?



- Hur se på ledarskap?
- Hur se på medarbetarskap?



Bilder © Swerea IVF



Satsa på den
gröna pilen!

Långsammare i starten,
mycket bättre på sikt.

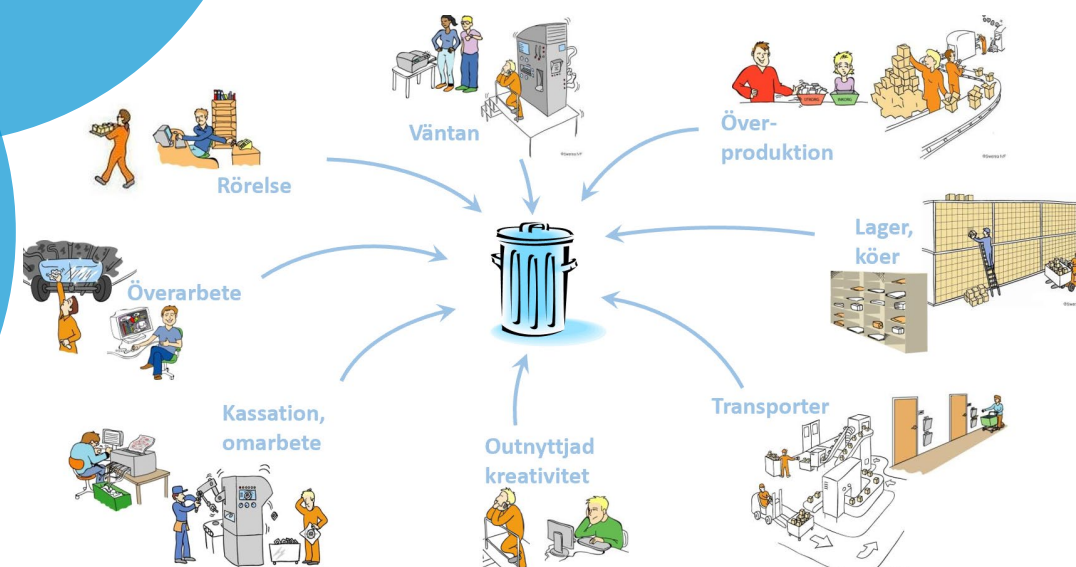


Över-
belastningar
Muri

Ojämnheter
Mura

Slöserier
Muda

De tre M:en



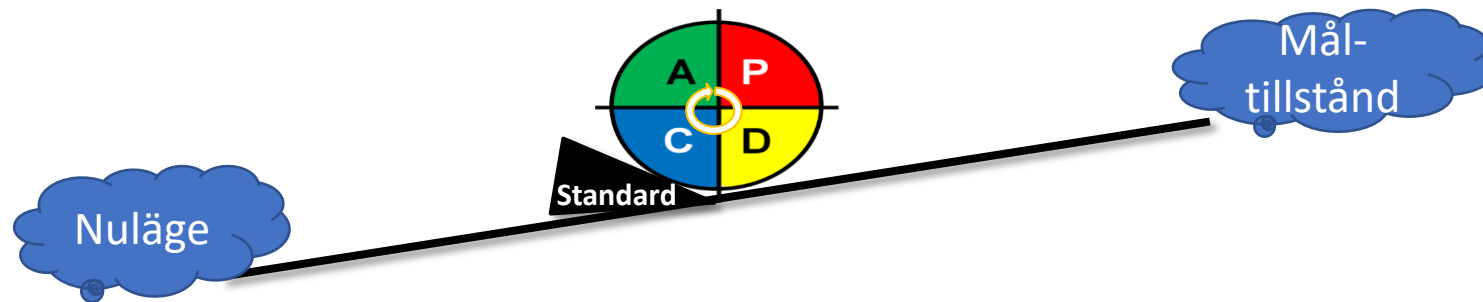


Lagom är inte bäst,
Bäst är bäst!



Summerring

- Tid skapar du genom att ta bort slöserier
- Bästa sätt = standard; bör utmanas
- Beslut vad är bästa sätt genom fakta; säkerhet, kvalité & tid
- Alla borde/kan vara med och förbättra men du måste skapa vilja & förmåga, det du tränar blir du bättre på
- 4 fältaren hjälper er med samsyn och VARFÖR



TACK!

anna@asterling.eu

www.asterling.se



Om du gör det
du alltid gjort,
så
kommer du att
få det du alltid
fått.

