



Lean Speilet

LEAN LEDELSE



Hvorfor Lean speil?

1. Sammenligne arbeidspraksis mot de antatt beste
2. Fastsette nå-situasjonen i egen virksomhet
3. Finne og prioritere forbedringsområder
4. Måle utviklingen
5. F&U – utvikling av Lean



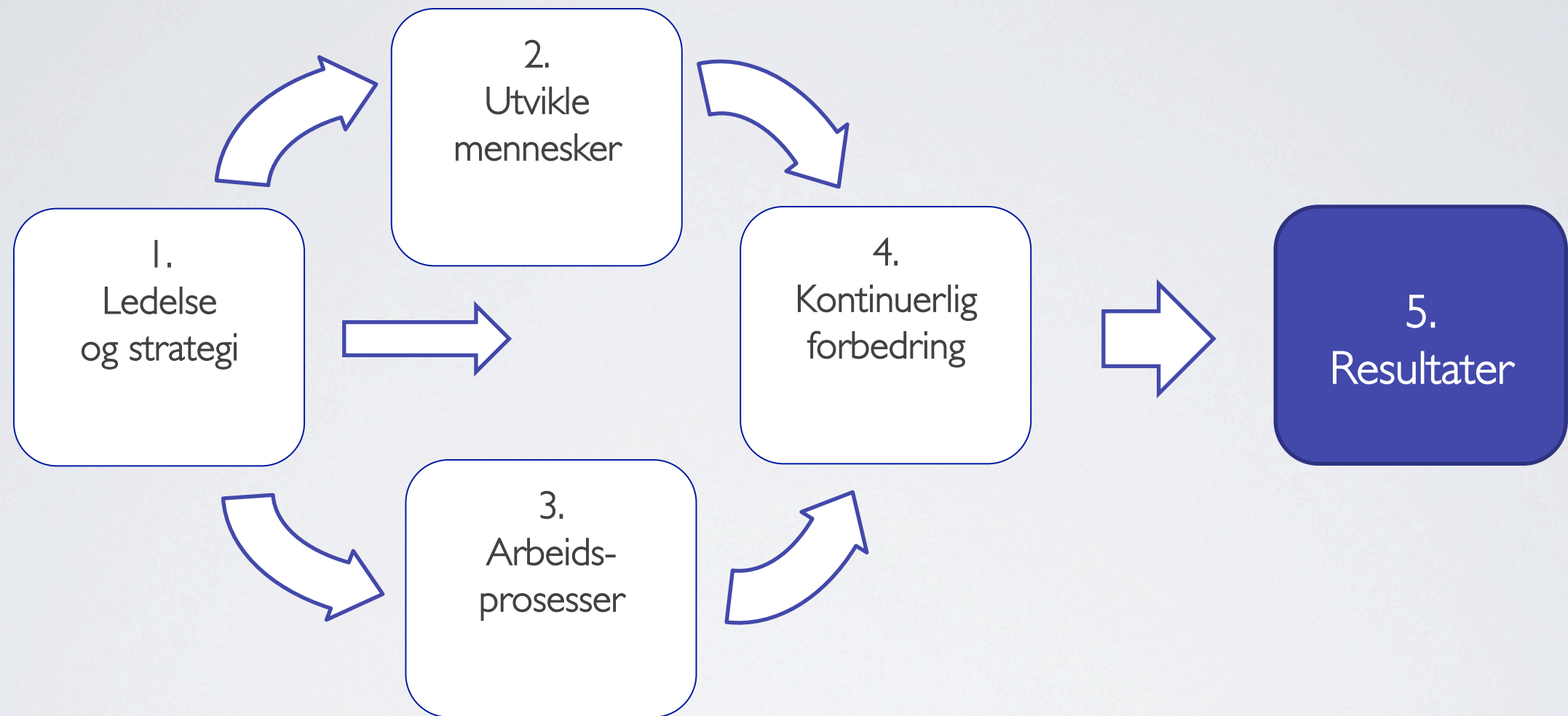


Viktige krav til Lean speilet

1. Speilet er først og fremst et hjelpemiddel til å utvikle egen Lean arbeidspraksis.
2. Speilet skal være lett å bruke i observasjon – finne aktuelle fakta
3. Studentene skal knytte læringsressurser til de ulike praksisområdene



Oppbygging





Arbeidspraksis og måling

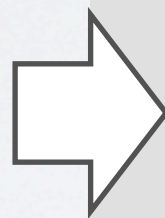
4 Kontinuerlig
Forbedring



4.1 Beskrivelse av
arbeidspraksis

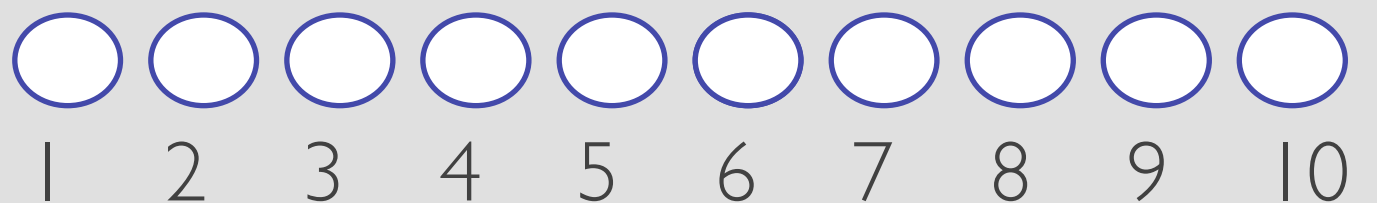


Observasjon:
Se
og lytt



Nei, over hodet ikke

Ja, i svært stor grad





Eksempel

4. Kontinuerlig
Forbedring



4.2. Alle enheter har operative KF/
kaizen/forbedrings-tavler med faste
ukentlige møter der alle deltar



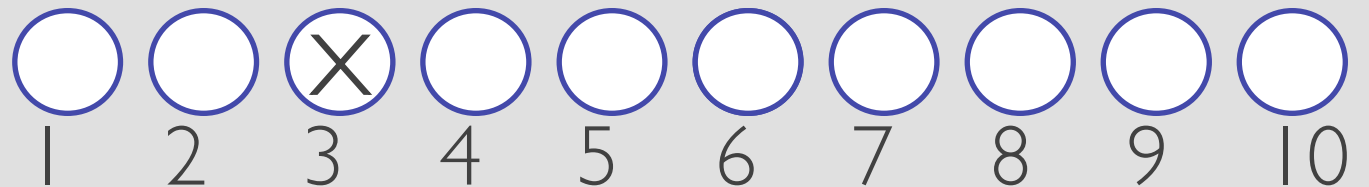
OBSERVASJONER:

- Hvor?
- Hvor ofte?
- Hvem? Deltakelse – fravær..
- Hvordan: Antall forbedringer registrert?
- Hvilke gjennomføringsproblemer?



Nei, over hodet ikke

Ja, i svært stor grad



Fakta _____



20 spørsmål fra RPA

SPØRSMÅL	Ja	Nei
1. Er besøkende tatt vel i mot og gitt informasjon om virksomhetens layout, ansatte, kunder og produkter/tjenester?		
2. Ert prestasjonene innen kundetilfredshet og produktkvalitet synliggjort?		
3. Er fasilitetene sikre (HMS) ryddige og godt renholdt? Lufta ren og god og lavt støynivå?		
4. Finne det synlige merking som viser inventar, verktøy, prosesser og flyt?		
5. Har alt sin faste plass og er på plass?		
6. Er alle operative mål (KPI) visualisert, godt synlige og oppdatert?		
7. Er materialer som brukes i produksjonen plassert der det skal brukes? (ikke adskilt i egne områder)		
8. Er arbeidsbeskrivelser og produktspesifikasjoner godt synlig i alle områder?		
9. Er det oppdaterte skjemaer/tavler som viser produktivitet, kvalitet, HMS og KF synlig for alle team?		
10. Kan nå-situasjonen observeres på en sentral tavle, skjerm eller kontrollrom?		
11. Er produksjonslinjen planlagt slik at hvert produkt har sitt eget tempo med tilpassede inventar/deler på hvert trinn?		
12. Er materialer flyttet kun en gang og med et minimum av avstand? Og er det flyttet i egnede beholdere?		
13. Er produksjonslinjen designes i naturlig flyt eller i separate avdelinger?		
14. Ert arbeidslagene trent, gitt myndighet og involvert i problemløsning og pågående forbedringer?		
15. Virker de ansatte entusiastiske og engasjert i kontinuerlig forbedring?		
16. Er timeplan synlig for forebyggende vedlikehold, og forbedringer av hjelpemidler og prosesser?		
17. Er det en effektiv prosjektstyringsprosess med kostnader og mål for tidsbruk, for oppstart av nye produkter?		
18. Er det synliggjort en kvalifiserings/utviklingsprosess for leverandører med mål for kvalitet kostnad, leveranse og HMS		
19. Har de viktigste produktegenskapene blir identifisert og finnes det en sikker metode for forebygging av feil?		
20. Ville du kjøpe produktet til denne virksomheten?		



Tema I Ledelse og strategi

1. Verdiforankret lederskap
2. Langsiktig kundeverdi
3. Hoshin og KPI-er for oppfølging av de viktigste strategiene
4. Lederatferd - Synlig lederskap
5. Fakta og analyseorientering



Tema 2 Utvikling av mennesker

- 2.1 Rekruttering og lederutvikling
- 2.2 Opplæring, trening og coaching
- 2.3 Involvering og selvledelse
- 2.4 Utvikling av sterke team
- 2.5 Utvikling av leverandører



Tema 3 Riktige prosesser

- 3.1 Orden, renhold og ergonomi
- 3.2 Prosess layout
- 3.3 Daglig målstyring
- 3.4 Standardisering av beste praksis
- 3.5 Synliggjøring og retting av feil



Tema 4 Problemløsning

- 4.1 Alle er involvert i kontinuerlig forbedring
- 4.2 Forbedringsprosesser er visualisert og alle kan følge med
- 4.3 Praktiserer PDCA – og grunnårsak/rotårsak
- 4.4 A3/3G for å kommunisere og følge opp problemer
- 4.5. Det er en systematisk og drivende fornyingsprosess



Tema 5 Resultater

1. Kundetilfredshet
2. Produktivitet (lean)
3. Ansatte tilfredshet
4. ETC