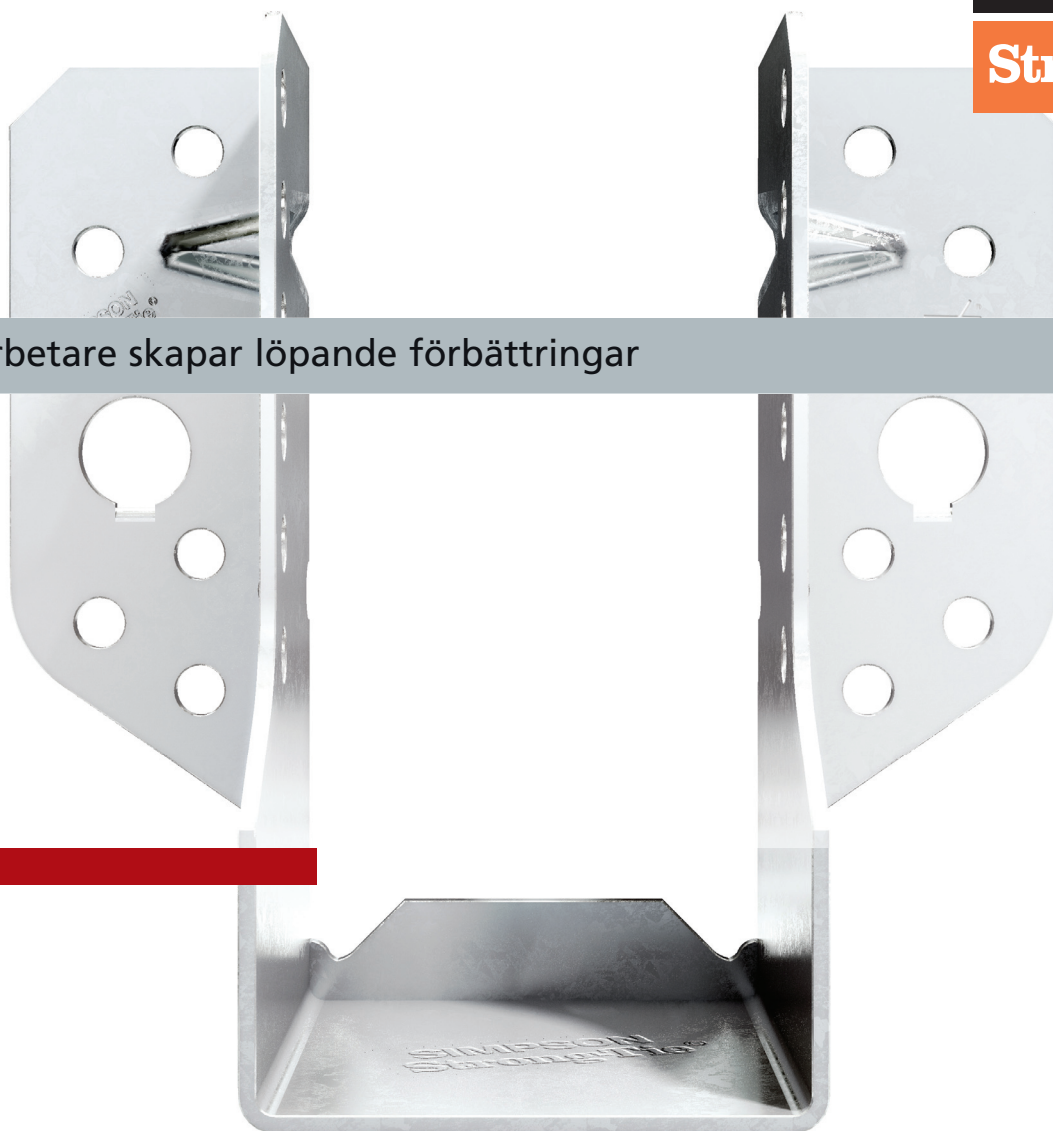


**SIMPSON****Strong-Tie**

®

Medarbetare skapar löpande förbättringar



## Effektiviteten har stigit mer än 20 %

*Hos Simpson Strong-Tie slog ledningen fast att, om verksamheten fortsättningsvis ska behålla sin konkurrensförmåga så måste man öka effektiviteten i sina stora stansmaskiner. Man startade därför ett Lean projekt med ett klart mål – att optimera utnyttjandegraden (OEE). Ambitionen var inte att nå målet med stora investeringar utan genom devisen "Work smarter, not harder". Detta genom att använda de ideér och förslag som finns i de egna leden hos erfarna medarbetare i produktionen.*

Efter 3-4 månaders koncentrerat arbete och genomförande av medarbetarnas förslag så har maskinernas tillgänglighet ökat med 20%. Det betyder i realiteten att verksamheten som den står idag kan producera 20% fler beslag med samma bemanning och maskiner.

Fabrikschef Peter Meldegaard berättar: - För att behålla vår position är det nödvändigt att hela tiden förbättra effektiviteten. Våra duktiga, erfarna medarbetare har alltid kommit med förslag till förbättringar, men vi har inte haft en strukturerad metod för att motivera, behandla och genomföra dem. Vi vände oss därför till Minervas konsulter för att genomföra ett förbättringsprojekt. Resultaten har överträffat våra förväntningar och vi har samtidigt skapat en kultur hos oss så att vi i framtiden, på ett strukturerat sätt, kan fortsätta med att förbättra vår situation.

### Förbättringar genom ansvar

Simpson Strong-Tie, utanför Århus i Danmark, producerar certifierade byggsbeslag av hög kvalitet. Företaget är marknadsledande i västeuropa och exporterar dessutom en stor del av produktionen till de andra nordiska länderna och Tyskland.

På avdelningen med de största och mest komplicerade stansmaskinerna önskade ledningen optimera utnyttjandegraden (OEE) i produktionen och samtidigt motivera till ständiga förbättringar.

Som ett resultat av projektet har medarbetarna fått ett större, eget ansvar att definiera och genomföra löpande förbättringar. En viktig del av projektet var därför att få medarbetarna till att komma med egna idéer till löpande förbättringar och via en strukturerad process få dem prioriterade och genomförda.

### Kick-off

Insatsområde bestämdes efter frekvensstudier, som visade stopptider och orsaker till produktionsbortfall. Sedan hade man en heldags kick-off med samtliga medarbetare på avdelningen. Här gick man igenom studien, diskuterade problemområden och insatser för de minst komplicerade utrustningarna på avdelningen. Medarbetarna fick under dagen konkreta uppdrag att studera sina utrustningar med "nya ögon". Ett initiativ som resulterade i en konstruktiv lista med förslag som sedan kunde behandlas.

### Omställningstider

Studierna och analysen visade att en stor del av stopptiden berodde på omställningar. Man genomförde därför en SMED workshop med samtliga medarbetare. Omställningarna videofilmades och analyserades vilket ledde till en rad justeringar av omställningarna, ändrad arbetsfördelning och en lista med åtgärder.

### Med samtliga åtgärder genomförda så halverades omställningstiderna.

### Rengöring, smörjning och underhåll

För att uppnå bättre stabilitet, hållbarhet och färre oplanerade stopp så har man etablerat en strategi över hur man kan förbättra det förbyggande underhållet och man samlar systematiskt in uppgifter om maskinerna i samband med reoveringar och reparationer. Man har på samtliga maskiner infört rengörings- och smörjscheman, och detta har eliminerat många av de korta oplanerade stoppen.

### Workshops

För att motivera medarbetarna till att konstruktivt bidra till projektet så genomförde man en rad workshops (Kaizen, SMED, Waste, OEE m. fl.) Dessutom spelade man Lean-spelet och satte fokus på Waste och ständiga förbättringar.

### Kaizen-kultur

Ledningen på Simpson Strong-Tie satte stort fokus på att skapa en verksamhetskultur som säkrar att processen med att förbättra utrustningarnas utnyttjandegrad (OEE) fortsatte - även efter projektets avslut. Under hela projektet lades därför fokus på att utnyttja medarbetarnas egen kreativitet, kompetens och erfarenhet.

Medarbetarna har fått ett eget ansvar att förbättra produktiviteten. De har fått en budget kopplad dit, så att de har något att förhålla sig till när de genomför någon idé. Varje vecka så håller medarbetarna i produktionen ett Kaizen möte där de följer upp status på alla pågående förbättringsuppdrag, liksom diskuterar och prioriterar nya förslag.

### Lysande resultat

Maskinernas utnyttjandegrad har stigit väsentligt, därtill har det blivit ordning och reda överallt på avdelningen. Medarbetarnas kompetens har höjts och de har ett större eget ansvar. Det bör belysas att de flesta resultaten har nåtts genom att man har tagit tillvara på medarbetarnas egna idéer, behandlat dem på ett strukturerat sätt, sedan prioriterat och genomfört dem. De flesta av uppgifterna har således lösts av medarbetarna själva i samarbete med underhållsavdelningen på Simpson Strong-Tie.

**Utmaning:** Simpson Strong-Tie önskade höja utnyttjandegraden på de största och mest komplicerade stansmaskinerna för att kunna producera mer byggsbeslag utan att anställa fler medarbetare eller investera i nya maskiner.

**Lösning:** Inledande analys och studie för att se var man stod och för att komma med förslag på åtgärder. Därefter utformades bl. a. en strukturerad metod att hålla möten för strukturering, prioritering och genomförande av medarbetarnas egna idéer och förslag.

**Resultat:** Genom ett ökat medarbetarfokus och träning har OEE ökat med 20%. Samtidigt har Simpson Strong-Tie fått en strukturerad metod för kontinuerliga förbättringar och ett arbetssätt för en fortsatt förbättring av OEE.



Minerva Danmark A/S  
Brendstrupgårdsvej 13  
DK 8200 Århus N  
Danmark

Tlf.: +45 70 25 44 00  
Fax: +45 70 25 44 02  
e-mail: info@minerva.dk  
www.minerva.dk

Minerva Danmark A/S  
Roskildevej 522  
DK 2605 Brøndby  
Danmark

Tlf.: +45 70 25 44 00  
Fax: +45 70 25 44 03  
e-mail: info@minerva.dk  
www.minerva.dk

Minerva Sverige AB  
Finlandsgatan 18  
SE 164 74 Kista  
Sverige

Tlf.: +46 84 45 17 00  
Fax: +46 828 88 10  
e-mail: info@min.se  
www.min.se

