

Nya grepp lyfter Scantias produktionssystem ytterligare

Scantias framgångar är resultatet av ett långsiktigt, målmedvetet och effektivt samarbete på samtliga nivåer. Scania produktionssystem, SPS, är i dag ett begrepp och nu tar man ytterligare ett steg.

Laurent Lemire, chef för SPS (Scania Production System) i Chassifabriken i Södertälje, berättar hur man börjat koppla ergonomiarbetet till produktivetsarbete.

– Chassis ledningsgrupp började i fjol med att diskutera hur vi skulle utveckla en struktur för hur vi kan koppla produktivetsutveckling med hjälp av Kaizen, berättar Laurent Lemire. I september förra året tog vi fram en organisation och en process för hur vi ska arbeta med Kaizen. Syftet är att öka produktiviteten på både verkstads- och tjänstemannasidan.

Vår plan är att genomföra 30 Kaizenveckor under 2019, d.v.s. tre i månaden.

Samtidigt som vi med Kaizen förbättrar processerna säkerställer vi normalläget och tränar våra ledare i Kaizenmetodiken.

FRÅN LEDNINGSGRUPPEN TILL FÖRBÄTTRINGSGRUPPEN

Vi håller på att beskriva en process från ledningsgruppens nivå till förbättringsgruppens nivå kring hur man planerar, genomför och följer upp produktivetsarbete.



Laurent Lemire med sina två Kaizen Team Leader i verkstaden, från vänster till höger: Laurent Lemire, SPS Office Manager, Malin Hoff, Kaizen Team Leader och Joakim Henlöv, Kaizen Team Leader.

– Varje vecka leder jag och mina Kaizenteamledare ett puls-

möte med ledningsgruppen (platschef, monteringscheferna för lastbil och buss, ekonomichef, logistikchef och teknikchef) och Kaizen ergonomi-koordinator.

Vi går igenom varje Kaizen (planerade, pågående och avslutade) och åtgärder vid behov.

Vi tittar också på övriga planerade aktiviteter som kommer att förbättra produktiviteten (t.ex. sekundjakt).

Varje månad följer vi upp våra mål mot prognoserna och säkerställer att vi är i linje med dem. Våra nyckeltal är kopplade till monteringsminuter, beläggningsgrad på fasta arbetspositioner och variant positioner och antal personer per fordon.

Samtidigt tar SPS Office fram ett träningspaket kring produktivitet riktat till hela Chassi. Alla medarbetare ska träna i två steg; först att identifiera slöserier och sedan att eliminera slöserier.

Utifrån Kaizenövningen tittar vi på läget under veckan för att se vilka förändringar som skett i positionerna.

– Ofta jobbar vi med att förbättra produktiviteten i produktionen och ergonomin samtidigt. Vi kan inte jobba med produktivitet utan att ta hänsyn till ergonomin, framhåller Lau-

SYFTET MED SES KOORDINATORER

SES-koordinatorerna (Scania Ergonomic Standard) ansvarar för ergonomifrågorna i Kaizenarbetet.

– Ofta jobbar vi med att förbättra produktiviteten i produktionen och ergonomin samtidigt. Vi kan inte jobba med produktivitet utan att ta hänsyn till ergonomin, framhåller Lau-



rent Lemire. En Kaizenaktivitet handlar sällan om ett helt verksamhetsområde utan om en del av ett område.

ATT JOBBA MED KAIZEN

– Varje vecka gör vi en analys av de Kaizenprojekt som ska startas. Ansvarig Kaizenteamledare träffar första linjens chef, verkstadschef och tekniker för att säkerställa att alla förutsättningar finns på plats, att t.ex. hela laget är informerat, alla deltagare är förberedda, att positionsstandarder, elementblad och tidsättning finns och följs på varje position.

Man ska alltid sikta på att produktionen är förberedd innan Kaizenveckan. Det är också viktigt att göra klart vilka mål vi ska uppnå.

De två första dagarna i Kaizenveckan arbetar vi med att



SPS Office tar fram ett träningspaket kring produktivitet riktat till hela Chassi. Alla medarbetare ska träna i två steg; först att identifiera slöserier och sedan att eliminera slöserier.

förstå nuläget, hitta och eliminera slöserier och definiera nästa måltillstånd. Resterande del av veckan ägnas åt att ta fram nya lösningar, testa i praktiken, standardisera och träna, träna, träna de nya förutsättningarna på positionerna.

Vi utvärderar och säkerställer att vi lever upp till våra topprioriteringar säkerhet/hälsa/miljö och kvalitet. I mitten och i slutet av veckan gör vi en avstämning med berörda chefer.

Tre veckor efter ett Kaizenprojekt följer vi upp att våra förändringar fungerar och att det nya läget är stabiliserat.

Hur lång en Kaizenövning är beror på hur stor omfattning det är. Max en vecka men beroende på innehåll och om man har erfarenhet av Kaizen kan man korta ner, till och med till en dag.

Ansvarig Kaizenteamledare styr arbetet där tekniker, SES-koordinator, verkstadschef,

första linjens chef, operativa team leaders och team members deltar.

– Varje vecka följer jag upp statusen i de olika Kaizenprojekten, sammanfattar Laurent Lemire. Med förberedelser (från 2 till 6 veckor), genomförande (från 1 till 5 dagar) och uppföljning / stabilisering (från 1 till 3 veckor) kan ett Kaizenprojekt ta totalt 10 veckor.

Sven Janbrink



Laurent Lemire berättar hur man kopplar ergonomi till produktivetsarbete.

Den 3 april kommer Förbättringsforum att arrangera en forumträff på Scantias chassifabrik. Laurent Lemire kommer då att beskriva hur man tänker och jobbar med Produktivitet Kaizen / Ergonomi och han kommer att involvera sina Kaizen Team-Leaders och SES Koordinatorer i den övningen.

