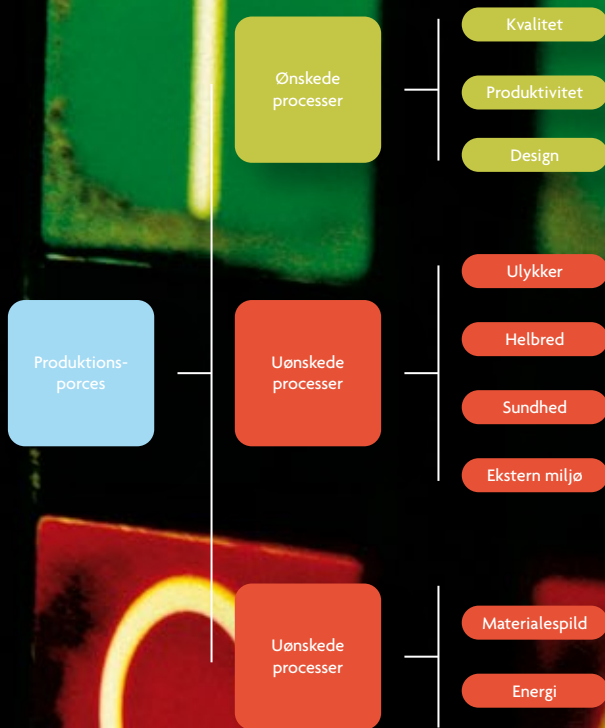


Bliv bedre til at styre
produktivitet, kvalitet
og arbejdsmiljø

Bliv bedre til at styre produktivitet, kvalitet og arbejdsmiljø

I har nu muligheden for at blive bedre til at styre virksomhedens produktivitet, kvalitet og arbejdsmiljø gennem et målrettet træningsforløb. Træningsforløbet er et tilbud til virksomheder i træ- og møbelindustrien, og det tager udgangspunkt i de vilkår, der kendetegner hverdagen i virksomheden. Forløbet er udarbejdet af Træets Arbejdsmiljøudvalg i samarbejde med Carl Bro A/S.

I et produktionsforløb er det ikke alle processer der er lige værdiskabende. I Træningsforløbet fokuseres der på at minimere uønskede processer og at optimere de ønskede processer.



Bedre arbejdsmiljø samt øget effektivitet

Virksomheder har en travl og sammensat hverdag med en arbejdskultur, hvor der ydes en vidtrækkende service overfor kunder ved at løse hasteopgaver og specialopgaver på bekostning af den planlagte produktion. Konsekvensen vil ofte være, at virksomheden kører, men at den ikke kører optimalt i forhold til produktivitet, kvalitet og arbejdsmiljø. Virksomhederne vil gerne blive bedre til at styre disse forhold, men de har vanskeligt ved at komme i gang. Ressourcerne er begrænsede, og det er vanskeligt at få et overblik over, hvordan systematiske forbedringer gribes an.

På træningsforløbet introduceres virksomheden for en metode og nogle redskaber, der giver mulighed for en systematisk indsats, der retter sig mod forbedringer af produktivitet, kvalitet og arbejdsmiljø. Metoden afdækker virksomhedens forhold og fokuserer især på områder, som kan fastholde og endda øge indtjeningen. Resultatet er en samordnet forebyggende indsats, hvor der ikke er en modsætning mellem forbedringer af arbejdsmiljøet og en øget effektivitet.





Forbedringer er en fælles opgave

Det er en fælles opgave for ledelse og medarbejdere at forbedre produktivitet, kvalitet og arbejdsmiljø på virksomheden. Der lægges op til et tæt samarbejde i et team bestående af virksomhedens leder, en mellemlider og en til tre produktionsmedarbejdere.

Træningsforløbet indeholder et formøde med virksomhedens ledelse. Tre kursusdage med to til tre uger mellem hver dag. På kurserne træner teamet i redskaberne, mens de imellem kursusdagene arbejder med forholdene på deres egen virksomhed. Træningsforløbet leder frem til konkrete forbedringer, der kan gennemføres i virksomheden. Endelig indeholder træningsforløbet også 6 netværksdage, hvor de virksomheder som er med i træningsforløbet, mødes og udveksler erfaring, samt får tilført ekstra inspiration.

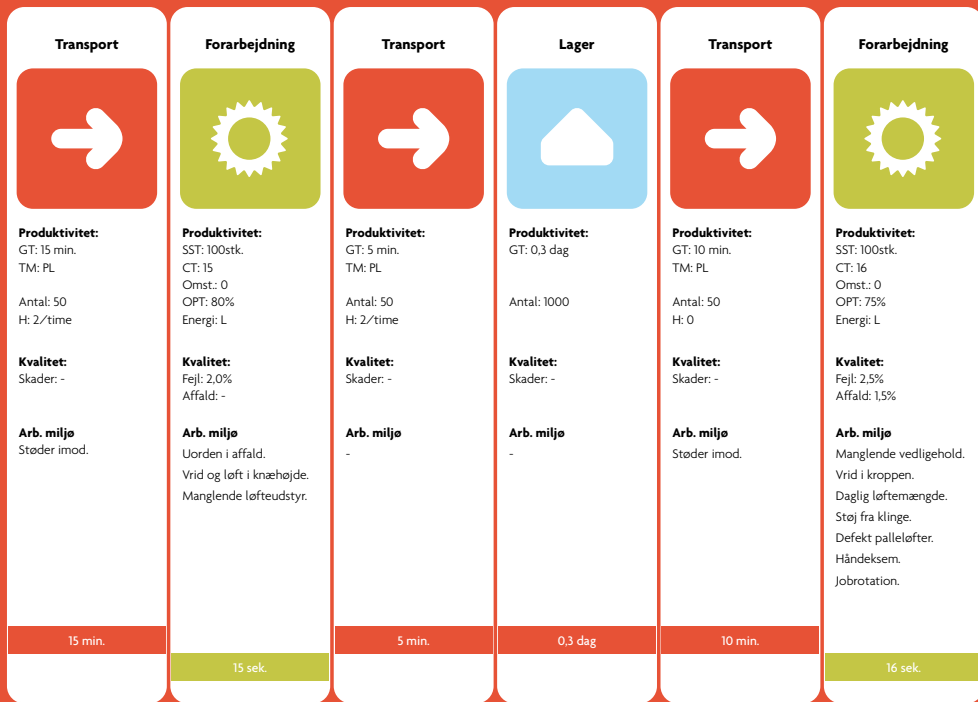
Undgå spild og arbejdsulykker ved at analysere arbejdsprocesser

I træningsforløbet arbejdes der med Lean-værktøjer. Lean er et ledelsesværktøj og en metode, der fokuserer på at fjerne spild i produktionsprocesser i form af f.eks. overproduktion, fejl, ventetid unødvendig transport og lager. Formålet er at gøre produktionsprocessen bedre og at sikre, at de nødvendige ting når frem til det rette sted på det rette tidspunkt og netop i den mængde og kvalitet der er behov for, og uden at nogen kommer til skade i processen.

Teamet vælger selv den arbejdsproces, de ønsker at analysere og forbedre. Forløbet bearbejdes på følgende måde:

- Produktionsforløbet tegnes, og processen opdeles i trin.
- Der fremskaffes data tilknyttet hvert trin i den valgte produktion.
- Problemer tilknyttet hvert trin kortlægges.
- Problemer, årsager og konsekvenser analyseres.
- Forbedringsmulighederne analyseres.
- Forbedringspotentialer vurderes.
- Oplysningerne samles og organiseres i et skema.
- Der prioriteres mellem de forbedringer, der skal gennemføres.
- Beslutningsgrundlag og handlingsplan.

Et flowdiagram med angivne nøgletal om produktivitet, kvalitet og arbejdsmiljø på alle processer i et produktionsforløb, giver mulighed for at få et overblik over, hvor der med fordel kan sættes ind med forbedringer.



Transport



Produktivitet:

GT: 10 min.
TM: PL

Antal: 50
H: 1/time

Kvalitet:

Skader: -

Arb. miljø

Klemning.
Vrid.

10 min.

Lager



Produktivitet:

GT: 1,7 dag

Antal: 500

Kvalitet:

Skader: -

Arb. miljø

-

1,7 dag

Transport



Produktivitet:

GT: 5 min.
TM: PL

Antal: 100
H: 2/time

Kvalitet:

Skader: -

Arb. miljø

-

5 min.

Forarbejdning



Produktivitet:

SST: 100stk.
CT: 200
Omst.: 0
OPT: 70%
Energi: M

Kvalitet:

Fejl: 2,0%
Affald: 1,0%

Arb. miljø

Ledning på gulv.
Daglig loftemængde.
Dårlig arbejdsstilling.
Tunge løft.
Ujævnt underlag.
Stålstole.
Bedre arbejdslys.
Udskiftning af stof på borde.

200 sek.

Transport



Produktivitet:

GT: 10 min.
TM: PL

Antal: 50
H: 1/time

Kvalitet:

Skader: -

Arb. miljø

Klemning.
Vrid.

15 min.

Lager



Produktivitet:

GT: 0,1 dag

Antal: 500


Kvalitet:

Skader: -

Arb. miljø

Træk

0,1 dag



Ud over det materiale I får udleveret i forbindelse med kursusdagene, udleveres der ved kursusstart en deltagervejledning. Vejledningen indeholder forklaringer, illustrationer og eksempler på metodens enkelte trin og de anvendte redskaber. Deltagervejledningen er en støtte i undervisningen, og den kan hjælpe Jer til at fastholde læringen fra kurset, når der arbejdes videre hjemme i virksomheden.

Hvad får I ud af det?

Virksomhederne Brødrene Andersen A/S i Risskov og Vrøgum Vinduer A/S i Oksbøl har deltaget i træningsforløbet:

”Vi har længe vidst, at vores branche har været præget af mange ulykker. Heldigvis er tendensen nedadgående, men vi skal satse på at få tallene endnu længere ned. Dels gennem konkrete forbedringer og dels gennem en holdningsbearbejdning blandt medarbejderne... Støj er et godt eksempel. Det kan hele tiden gøres bedre, men når man har reduceret én støjkilde, dukker der altid en ny op, som man også skal tage fat på,”

Knud Andersen, direktør, Brødrene Andersen A/S

”Det betyder færre håndteringer, færre gnidninger og dermed et bedre arbejdsmiljø både fysisk og psykisk. For selv om der er sket meget indenfor de seneste ti år, så har vi langt igen. I virkeligheden er det en konstant proces at forbedre arbejdsgangen og kvaliteten i det, vi laver.”

Per Andersen, værkfører, Brødrene Andersen A/S

”Det var et meget relevant kursus, som vi har haft stor glæde af, og allerede er gået i gang med at bruge. Specielt omkring håndtering er vi blevet opmærksomme på, at vi har alt for ofte fat i tingene. I stedet for at emnerne får lov til at hobe sig op og stå i vejen, vil vi forsøge at lave nogle snorlinjer, der vil gøre det unødvendigt at flytte tingene flere gange.”

Hanne Olsen, træindustriarbejder, Vrøgum Vinduer A/S

”Maskinafdelingen er et af vores indsatsområder, hvor vi arbejder på at indrette os i én enkelt arbejdsceile, hvor alle funktioner samles. På den måde kommer vi til at spare en masse transport frem og tilbage mellem arbejdsstederne.”

Kaj Jensen, sikkerhedsrepræsentant og CNC-fører, Vrøgum Vinduer A/S

Forbedringer begynder her

I kan få mere information og oplysning om udbydere af forløbet ved henvendelse til:

Dansk Industri

Kim Bøhmert

E-mail: kbm@di.dk

Telefon 33 77 34 04

Træ- Industri- Byg

Kjeld Sørensen

E-mail: kes@tib.dk

Telefon 35 31 95 26

Dansk Byggeri

Lars Elkjær Nilesen

E-mail: len@danskbyggeri.dk

Telefon 72 16 02 71

Mobil 20 29 21 46



Dansk Industri
H.C. Andersens
Boulevard 18
1787 København V
T: 33 77 33 77
W: di.dk



CO-industri
Vester Søgade 122
1790 København V
T: 33 63 80 00
E: co@co-industri.dk
W: co-industri.dk



**Forbundet
Træ-Industri-Byg**
Mimersgade 41
2200 København N
T: 35 31 95 99
W: tib.dk



**Træets
Arbejdsgiverforening**
En del af Dansk Industri

**Træets
Arbejdsgiverforening**
H.C. Andersens
Boulevard 18
1787 København V
T: 33 77 34 34
W: ta.di.dk



Dansk Byggeri
Kejsergade 2
1155 København K
T: 70 10 13 11
W: danskbyggeri.dk



Lederne
Vermlandsgade 65
2300 København S
T: 32 83 32 83
W: lederne.dk



Industriens Branchearbejds miljørådg.

Postboks 7777
1790 København V
T: 70 23 15 43
F: 70 23 15 40
E: ibar@ibar.dk
W: ibar.dk

