

produktionslyftet

Kraft att förändra!

förbättring och förnyelse för starkt konkurrenskraft



En nationell satsning för att lyfta svensk produktion

Christian Silvasti...Coach Produktionslyftet,



fd CEO Emballator Plastics and Innovations 2014-2018

and VD/MD Emballator Lagan Plast AB, 2004 -2015... GM Tetra Pak 1993-2004

Vikten av ledarskap kring förändring..

- Lean, Ledarskap och Digitalisering –från förlust till vinst!



Emballator Plastics & Innovations AB

Här startade resan 2004..

Net Sales SEK **1100** million
450 employees
7 companies, 9 units (incl EPI)

Emballator
Lagan Plast AB
-Ljungby
-Vittsjö
-Thisted
400 MSEK
130 Empl.



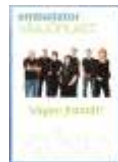
Emballator
Tectubes
Sweden AB
- Hjo
- Åstorp

320 MSEK
180 Empl.



Emballator
Växjöplast AB

120 MSEK
55 Empl.



Emballator
Wexiö Maskin
Automation AB
(WEMA)

10 MSEK
6 Empl.



Emballator
Mellerud Plast
- Mellerud
- Borås
- Göteborg
210 MSEK
81 Empl.



Emballator
Life Style
20 MSEK
2 Empl.




Företagshälsa, vårdcentral och specialistsjukvård.

Därefter rullade vi ut filosofin i övriga bolag....men med lokal prägel och lokalt anpassade principer och värdeord....

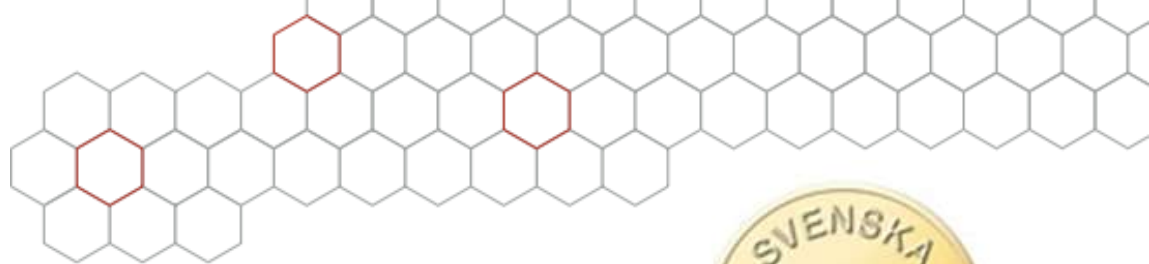
Vinnare av Svenska Leanpriset 2011



Lean Forum

I år är det fjärde året i rad som Lean Forum delar ut Svenska Leanpriset. Intresset för Lean i allmänhet och Svenska Leanpriset i synnerhet ökar kraftigt år från år, vilket ger en allt större bredd bland de sökande företagen och organisationerna. Det gör också att konkurrensen hårdnar, något som inte minst fjolårets dubbla vinnare visade. Den här gången var det dock ett ensamt bidrag som stack ut.

– Samtidigt som jag vill gratulera samtliga finalister till Svenska Leanpriset 2011 så måste jag framhålla att vi i år har en solklar vinnare, säger Lean Forums ordförande Gert Frick. Redan vid utvärderingen kunde vi konstatera hur det lyste Lean och engagemang om medarbetarna på Emballator Lagan Plast. Oavsett person eller avdelning så har de översatt Lean till sin verksamhet, vilket tillsammans ger en imponerande samsyn och helhet.



Juryns motivering lyder

”Med ett respektfullt förhållningssätt utvecklar Emballator Lagan Plast AB kontinuerligt sitt produktionssystem med hjälp av Leans principer och metoder. De har genom denna uthållighet, engagemang och övertygelse, ett arbete som startade under en ansträngd period, förändrat såväl företagets position som riktning.

Utmärkande för företaget är att Lean-filosofin lever i alla delar av verksamheten, där Emballator Lagan Plast kan visa på förbättringar och resultat som skapar goda förutsättningar för en fortsatt lärande Lean-resa mot nya utmaningar. De är en förebild som genom sitt engagemang och synsätt erbjuder alla – kunder, ägare, konkurrenter och samhälle – tillfälle att inspireras och lära av de erfarenheter som gjorts.”

Tidigare års vinnare är AstraZeneca Turbuhaler, Saab Automobile AB, Autoliv Sverige, Capio S:t Görans Sjukhus.. efter oss.. 2012 DeLaval Tumba, 2013 Gambro Lundia AB, 2014 Tetra Pak, 2015 Nolato Meditech, 2016 Newbody, 2017 Permobil, 2018 Parker Hannifin och Cancerrehab i Lund och Malmö samt 2019 Zoegas.

Emballator Plastics & Innovations AB



NyTeknik

De är svensk industris föredöme

2017-01-31

De har prisats för sitt lean-arbete. Under tisdagseftermiddagen tar den hyllade chefen emot priset till Sveriges smartaste industri.

Efter förbättringsresan på Emballator Lagan Plast, som Ny Teknik skrev om 2012, har Christian Silvasti fortsatt förbättringsresan i alla koncernens plastföretag. Digitalisering har varit viktigt i det arbetet och på tisdagen tog han emot pris för att leda Sveriges smartaste industri.

De har prisats för sitt lean-arbete. Under tisdagseftermiddagen tar den hyllade chefen emot priset till Sveriges smartaste industri.

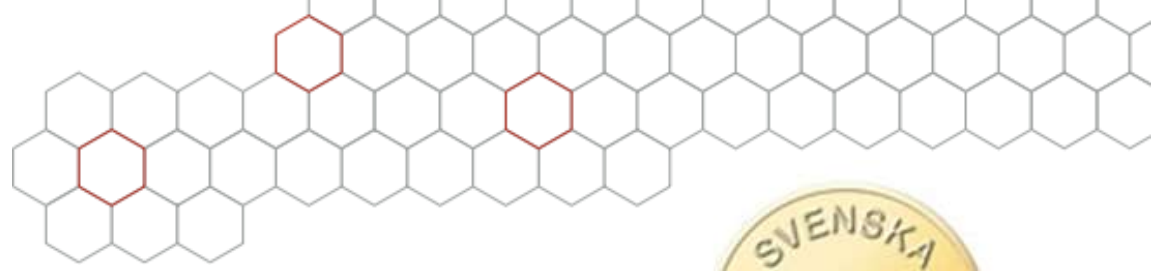
Det är Ingenjörsvetenskapsakademien, IVA, som är initiativtagare till tävlingen om Sveriges smartaste industri, som är ett sätt att lyfta fram förebilder – företag som tagit stora steg inom digitalisering.

Bland 44 nomineringar valdes vinnaren: Emballator Plastics & Innovations där Christian Silvasti är vd.

– De har klarat en kundanpassning med digitalisering och just in time-leveranser och är ett föredöme, säger Johan Carlstedt, huvudprojektledare för Smart industri.

Juryn lyfter också fram ett starkt ledarskap som fått medarbetarna engagerade. Och ledarskapet, det är Christian Silvasti.





Hur tog vi oss dit ?

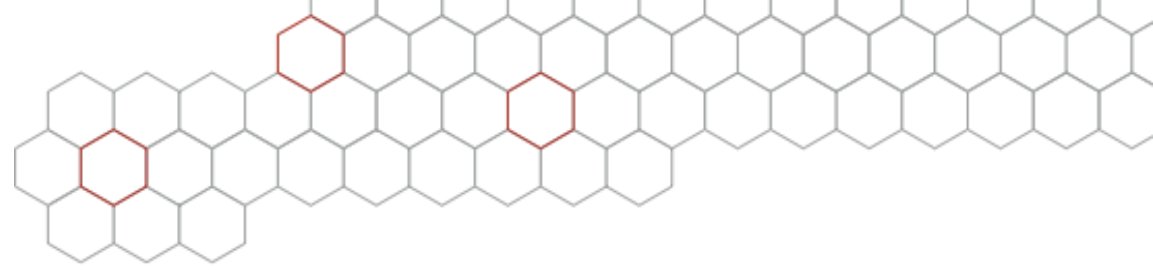
Hur arbetar man vidare...?



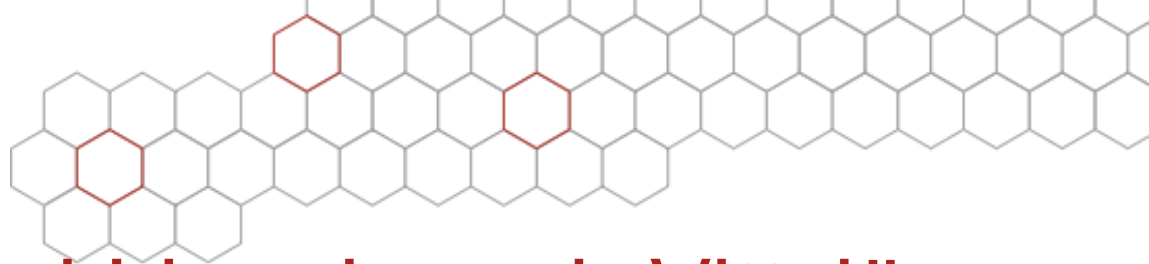
Vilka stora utmaningar har man?

emballator
LAGAN PLAST

www.emballator.com



Emballator Lagan Plast



Företagen ligger i Ljungby och Vittsjö

2005

2015

Before.. 0 sökande – okända/ökända

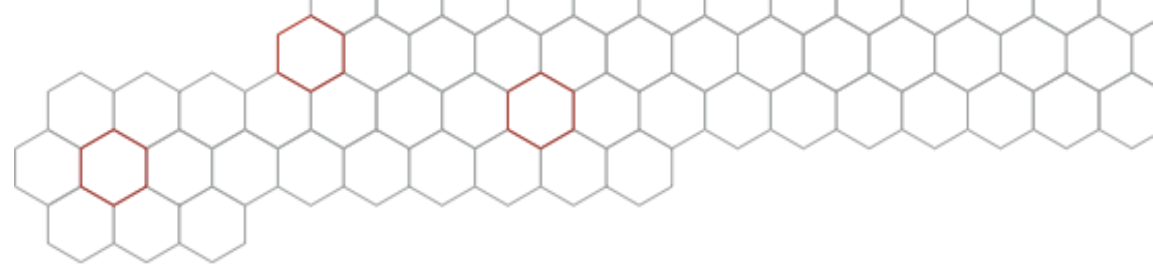
After.. > 2000 sökande – Kända - Varumärket !



Vittsjö

emballator LAGAN PLAST

www.emballator.com





Vad tillverkar man på ELP?

Man tillverkar ca 30 000 000 st hinkar och hinklock
ca 150 000 000 st burkar och burklock

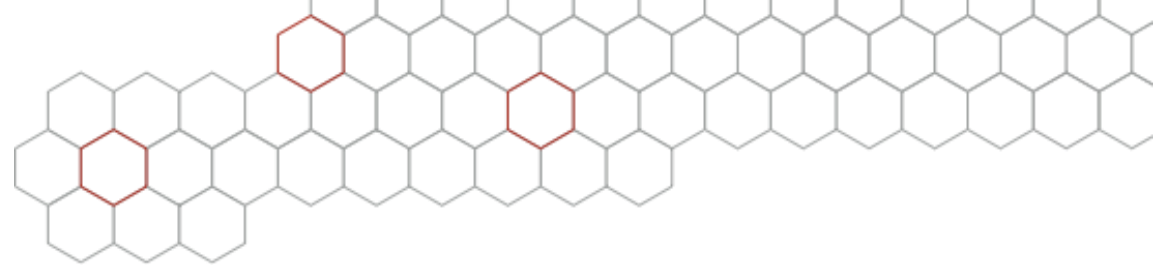
Lite drygt hälften av produkterna trycker/dekorerar/etiketterar man på något sätt....
Ca 400 st aktiva olika verktyg/storlekar, med kombinationer ger detta ca 6000 varianter..
75 st formsprutor, 25 st kompletta linjer med IML & 8 st offset tryckerimaskiner



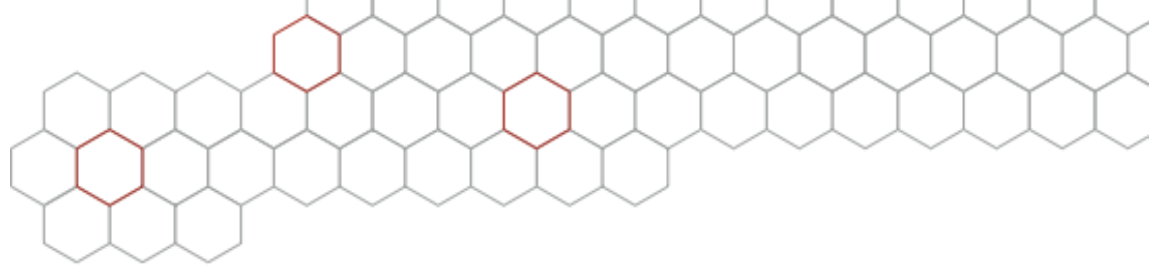
Helautomatiserad formspruta med IML -anläggning



6-färgs offset tryckerimaskin



Historia - utgångsläge




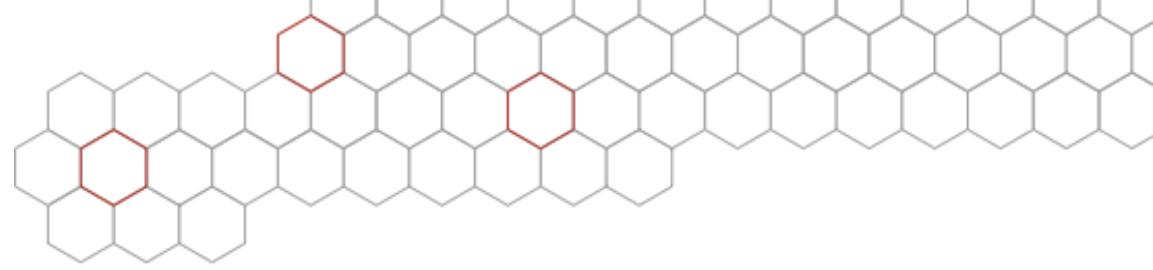
Utgångsläge 04/05

- 5 olika VD;ar/ledare de senaste 7 åren..
- Vikande resultattrend & negativt resultat -04
- Negativt kassaflöde
- Tappade kunder och marknadsandelar
 - Vi måste sänka priserna...konkurrenterna äter upp oss*
- Enligt intern utsago "fullt i produktionen"
 - Vi hinner inte med...
- Ledtider i snitt på 20 dgr ifrån order till leverans..
- Lageromsättning på ca 5-6 ggr
- Leveransprecision på ca 90%
- Hög sjukfrånvaro > 10 %
- Bristande framtidstro
- Ingen Målbild...
- Dock mycket kompetent personal..

*- Gör vad du vill ,
du har fria händer, men
Se till att börja tjäna pengar NU!!*

”Vår inledande förbättringsresa”

- **Kundbesök: Vad vill kunderna ha** av oss (ca 500 st varav ca 30 st besöktes inom 2 mån) ?
 - Enas om vad kunderna verkligen vill ha (– Totalkoncept och Integrerat Partnerskap bild samt skapa ambassadörer)
 - Förändra vår organisation så att vi kan möta kundernas krav & önskemål
 - Process styrd organisation – system & tjänste leverantörsbaserad – extremt ”platt”
 - Flödesorganiserade team/skiftgrupper
 - Ny mötesstruktur, korta stående möten, tavelmöten i produktionen, där vi skapar värdet
- **Lära känna vår process**
 - Följa produkterna med egna ögon (ej lita på MPS-systemet)
 - Mäta i realtid – med stoppur
 - Bildligt ”sitta på tennis- domarstolar och se vad som händer”
- **Styra på flaskhalsarna** eliminera slöserierna (boken & filmen Målet)
 - Öka utnyttjandegraden
 - Använda papper & penna
 - I vissa fall reducera automationsgraden, inbyggda flaskhalsar. Människan mer flexibel än robotar..
- Skapa ett sugande/dragande system, balansera operationerna och processerna
- Konstant bekämpa slöserierna och skapa ett lärande i alla led
- **Finn varje medarbetares/grupps ”unika triggers”, vad får dem engagerade & motiverade..**
 - Alla är olika, har olika tilltro, passioner & motivationsfaktorer
- ”Låt inte det bästa bli det godas fiende” – små , små steg dagligen i rätt riktning...
- **Etablera en tydlig Målbild..** 50-500 => 



Skapa ambassadörer som “brinner för företaget”...

Ljungby
Kommun ?

Ljungbyborna?

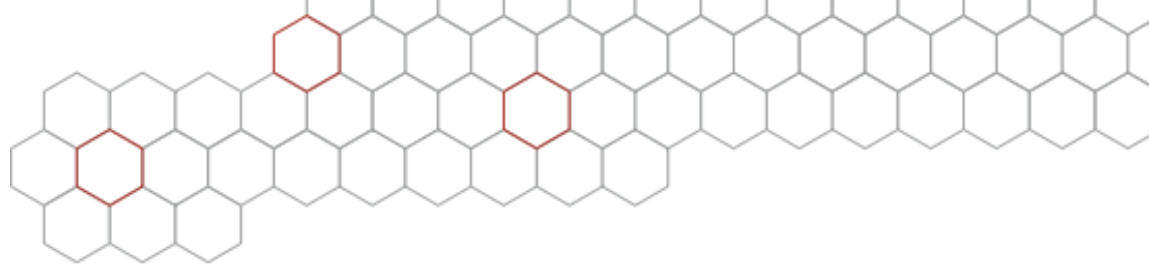
Sverige ?

Europa ?

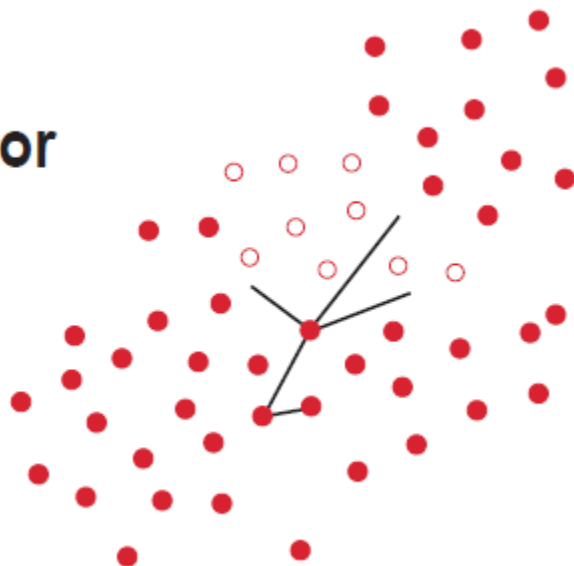
Varumärkesprocessen har vävts ihop med Lean processen

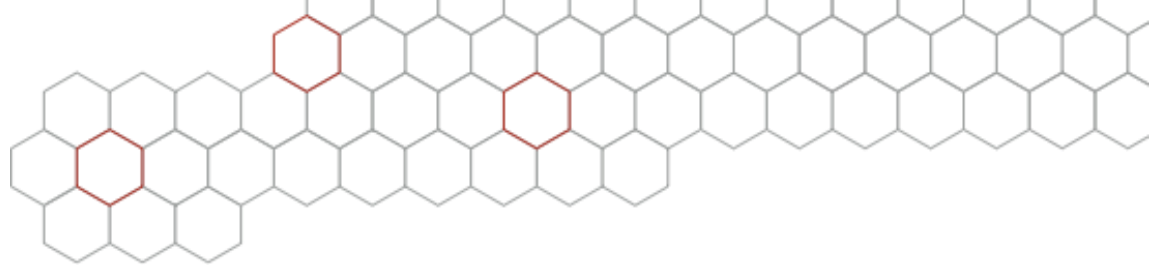
Världen ?



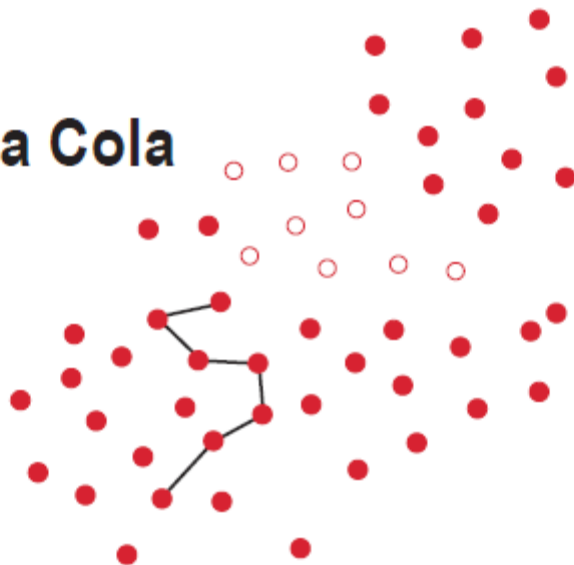


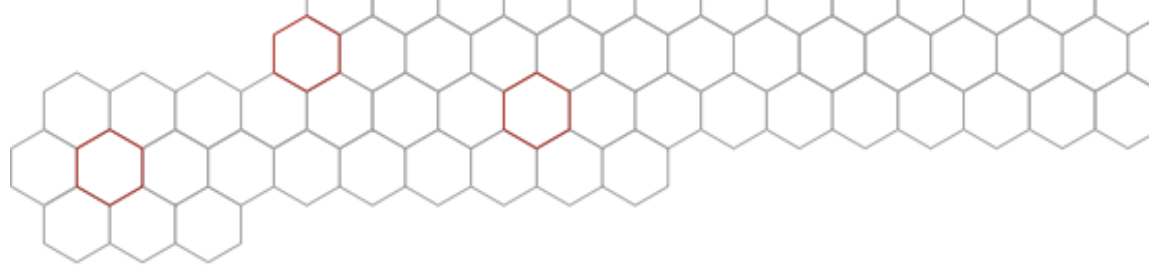
Nitsor



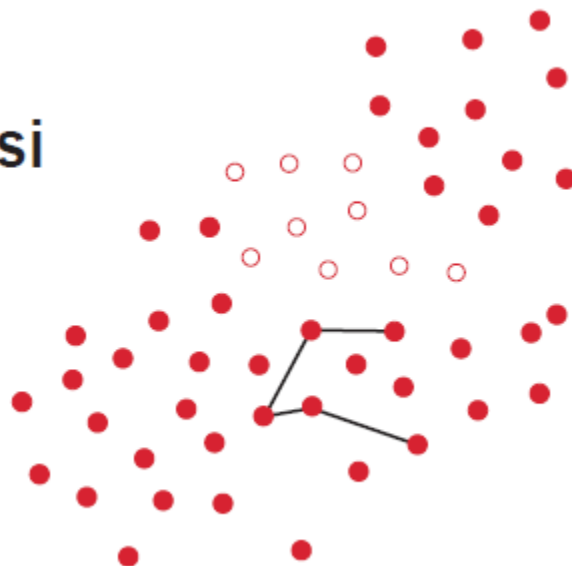


Coca Cola



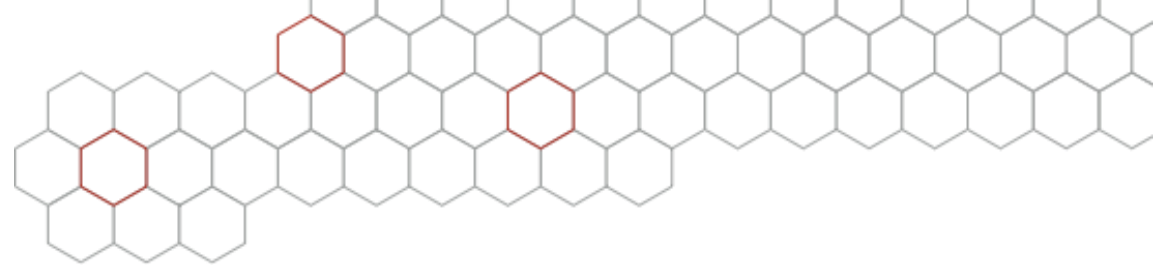


Pepsi

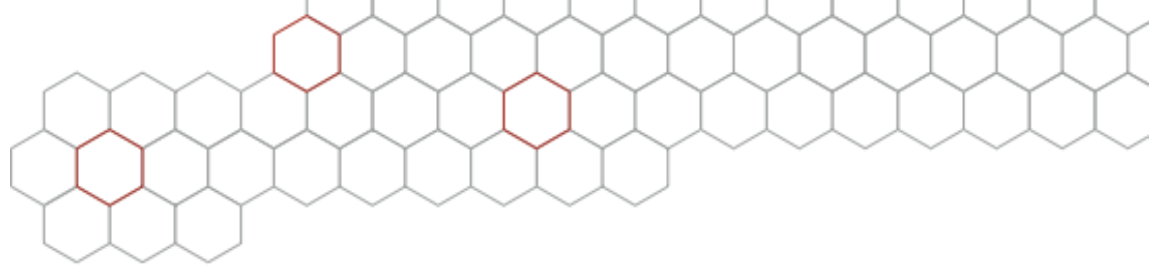


emballator
LAGAN PLAST

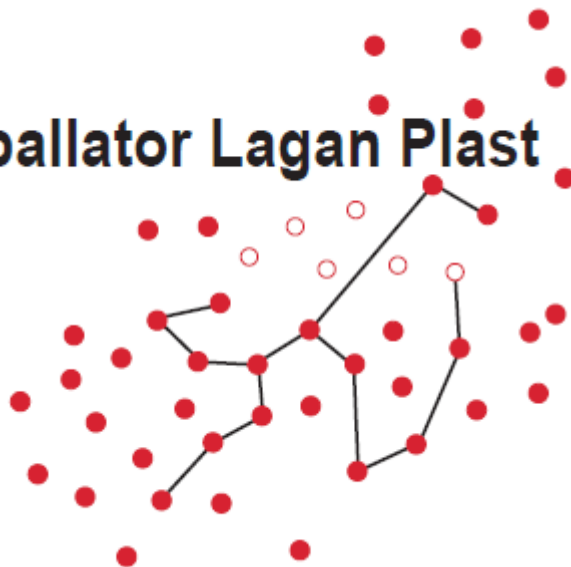
www.emballator.com



Uppreping...

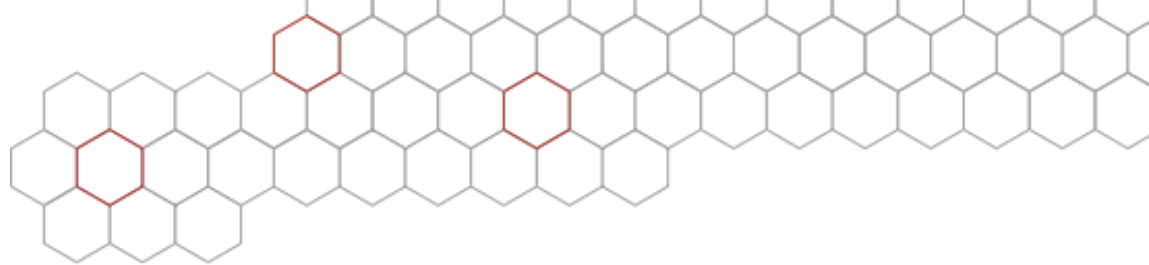


Emballator Lagan Plast

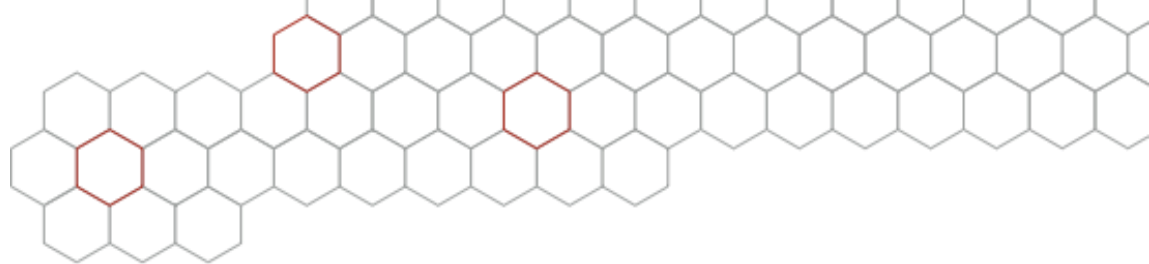


emballator
LAGAN PLAST

www.emballator.com



**Att bygga varumärket
Emballator Lagan Plast
börjar med oss
*själva!***



Allas engagemang är viktigt, vi är ej starkare än svagaste länken..
Symboliken med bikakemönstret, världens starkaste konstruktion ..-05



Viktigt -snacket på stan, i familjen, går bra, kunderna är supernöjda, leverantörerna är nöjda, partners är nöjda, vi får investera, vi vinner priser... Vi har ej sagt upp någon pga arbetsbrist på 14 år...inget annat bolag..

Tillsammans.....Vi



emballator
LAGAN PLAST

Vår väg till lönsam tillväxt
Emballator Lagan Plast

500 MSEK
Year 2015

Nyckeltal
KPI

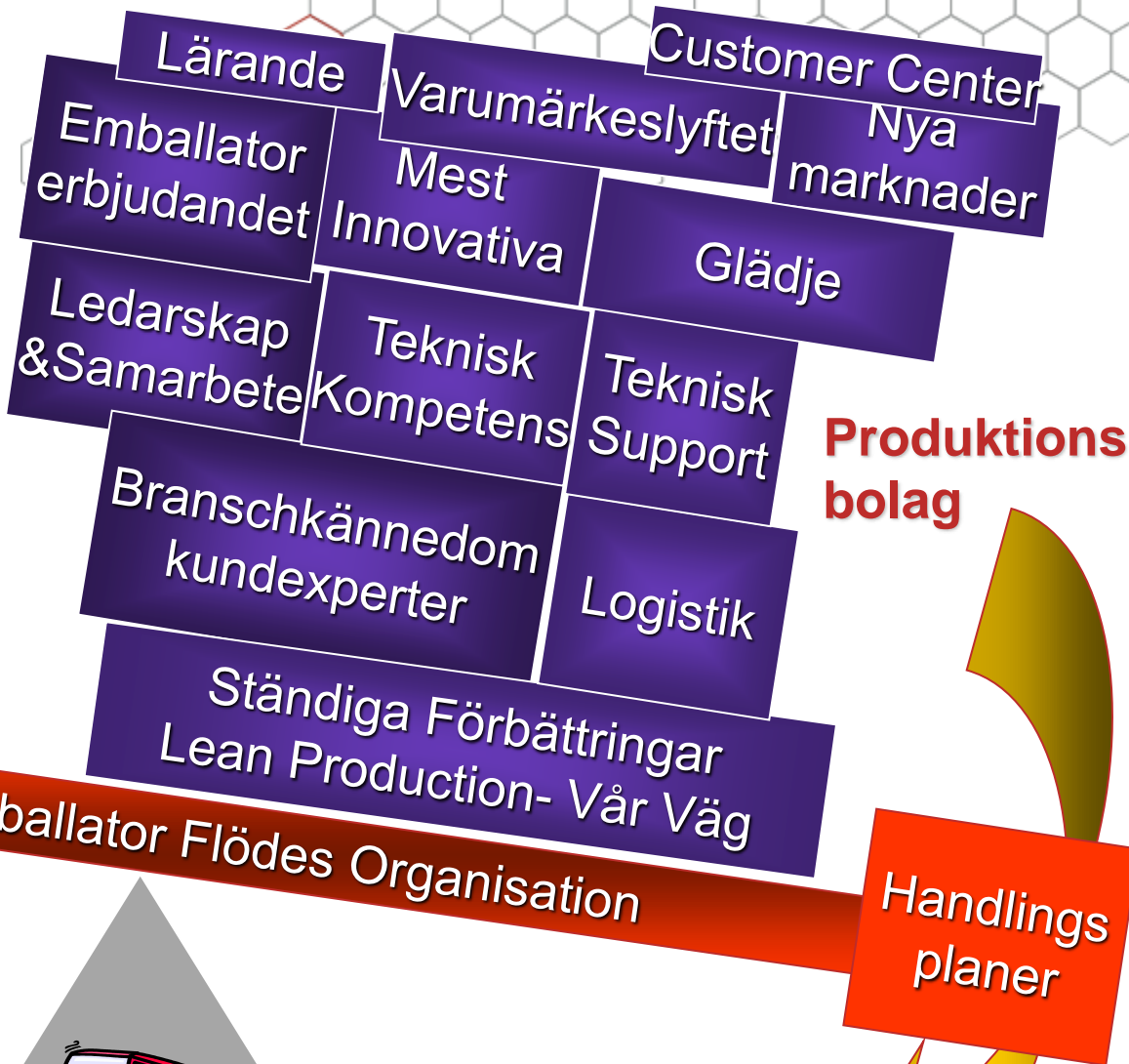
Emballator Flödes Organisation

90 MSEK
Year 2005



Affärsplan
50 - 500

Kunskapsföretag
Struktur + Kultur = Resultat



50 – 500



Bussresan till **500** milj.

Vi håller oss på jorden...

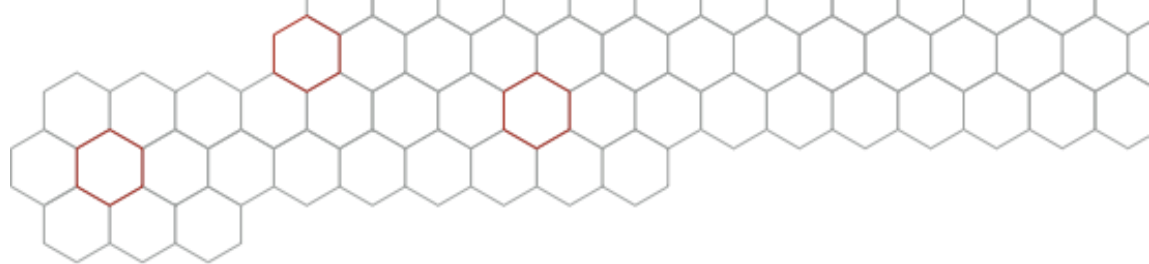
Även i extremt höga hastigheter och högt flygande planer,
såväl som i oroliga tider och dåliga väglag,

har vi **alltid** kontakt med marken... Vi följer vår standard; **Vår Väg...**

Når vi 500 är destinationen...

en resa för alla anställda 2015 – **50** när bolaget fyller 50 år

Hållplatser med Alla medarbetare varje månad..



Kundvärden och Totalkoncept

Emballator Lagan Plast AB

Traditionella kundvärden

+

Nya kundvärden*

=

Integrerat
Partnerskap

Rätt pris = Rätt pris

Rätt kvalitet = 0,01 % Fel

Rätt leveranstid = 99,2 %

Kort ledtid =JIT (sök.lager)

Kort ledtid =0 Konsignation

*Kort ledtid =<5 dgr (från 0)

*Kort ledtid = Taktsystem 12 t

*Kort ledtid =VMI (Prod.ram)

Kostnadsbesparande åtgärder

Kundanpassningar - unika

Funktion (internt & hos kund)

Produkt- & Teknologi- utv.

Dokumentation

Samarbetsavtal

Teknisk support

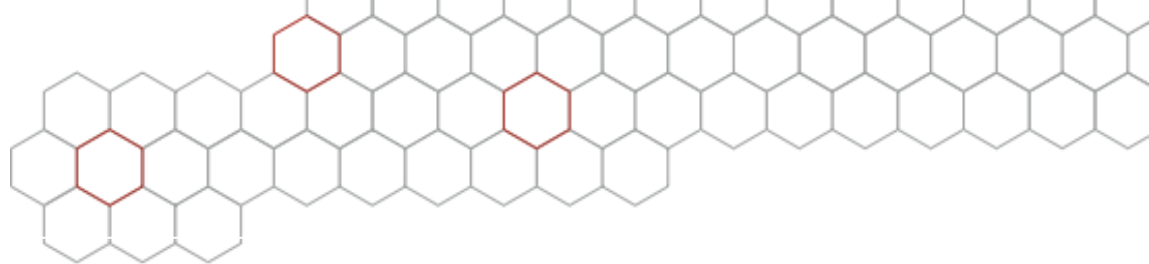
Logistisk support

Miljö & Hygien support

Kompetensnätverk

Hög Tillgänglighet 24tim/dygn

Efterbearbetning



Förändringar med ny organisation och varför

- Produktionservice/Teknik-avdelningen styckas upp ...och fördelas ut i organisationen....följa skiften..
- Operativa i produktion/skiften(5st)
- Ny Produktionsteknisk grupp(3 st) - Industrialisering
- Ny Produktionservice/verktygsmakare/service avd (4 st)
- Fastighet & Logistikgrupps-ansv. (1st).

Skälet är att produktion/flödena/skiftlagen skall äga sina resurser.

Ställ och reparationer skall kunna utföras oavsett tid på dygnet.

Teknisk kompetens tillförs flödet ,utbildningsmöjligheter och allmän kännedom tillförs.. LÄRANDET PÅBÖRJAS..

D.v.s: Skiften skall vara så kompletta som möjligt.

Vi skall dessutom tydligt satsa på Produktionsteknik - Industrialisering & egna verktygsmakare/egen verktygsframtagning- Produktionservice – Verktgsservice

Orderansvarig-grupp (OA , 3 st)

- Kundtjänst/Kundmottagning
- Kundportal/Webportal/Pipe Chain/EDI/E-butik
- Planering
- Prioriteringar
- Inköp
- Lagerstyrning
- Fraktbokning och styrning av speditörerna
- Samordnare gentemot Skiftledarna /Produktionsledarna
- Koordinera maskin omställningarna
- Kravställare på/styra emot sälj – kontraktsgenomgångar
- Beredare
- Skall driva administrativa processförbättringar
- Sätta takten i fabriken..på daglig basis.. De hanterar hela flödet..

Ordererkännande på ca 1 minut (24 tim) vs tidigare ca 5-7 dgr...



Process Modell & Huvudprocess-ägare

Affärsområde

VD/Affärschef – Affärsutveckling – Innovation-Vision – Kultur – Filosofi- Mål – Strategi – Plan - Taktik

Christian Silvasti

Marknads & Försäljningschef

Utvecklingschef

Industrialisering

Prod & Logistikchef

Eftermarknad & Service

Flöde SH

Flöde SB

Flöde Tryckeri

Efterbearbetning

Produktstrategi
& Planering

Mervärdeskoncept
& tjänster
Marknadsföring

*Richard
Johansson*

Produkt-
&
Dekor-
utveckling

*Jesper
Karrhammar*

Produkt-
industrialisering
&
Produktionsteknik

Jesper Karrhammar

Order
Fulfillment

Håkan Larsson

Teknisk support
Kundsupport
Repro/Reklambyrå
Customer Center
Richard Johansson

"Vår Väg.."

Ekonomi

Fi/Co & Admin

Försäljningsorganisation

Teknisk service

Utveckling & Industrialisering

Projektledning

Produktionservice

Produktionsledning

Kvalitet, Miljö & Hygien

Interna processägare

Repro/R.byrå

Orderansvarig-gruppen

Förbättringskoordinering

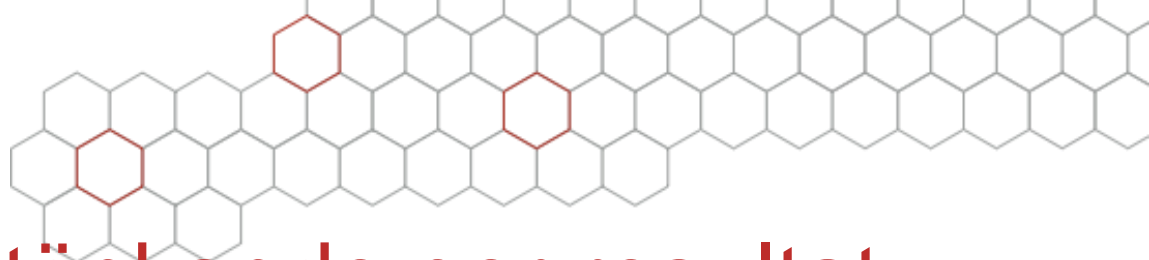
Inköp & Logistik

IS/IT/IOT

Fastighet & Lager

Underhåll

Stödande Processer

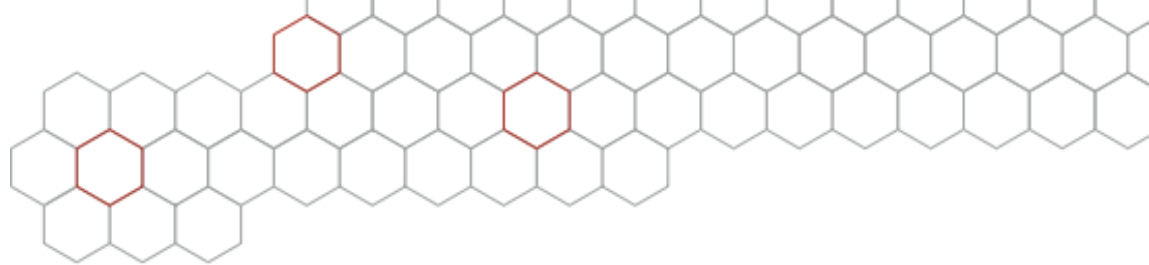


Lean/Vår Väg.. tänkande ger resultat – på kort och på lång sikt

- Stora ekonomiska resultat kommer snabbt,
t ex genom minskning av bundet kapital (lager)

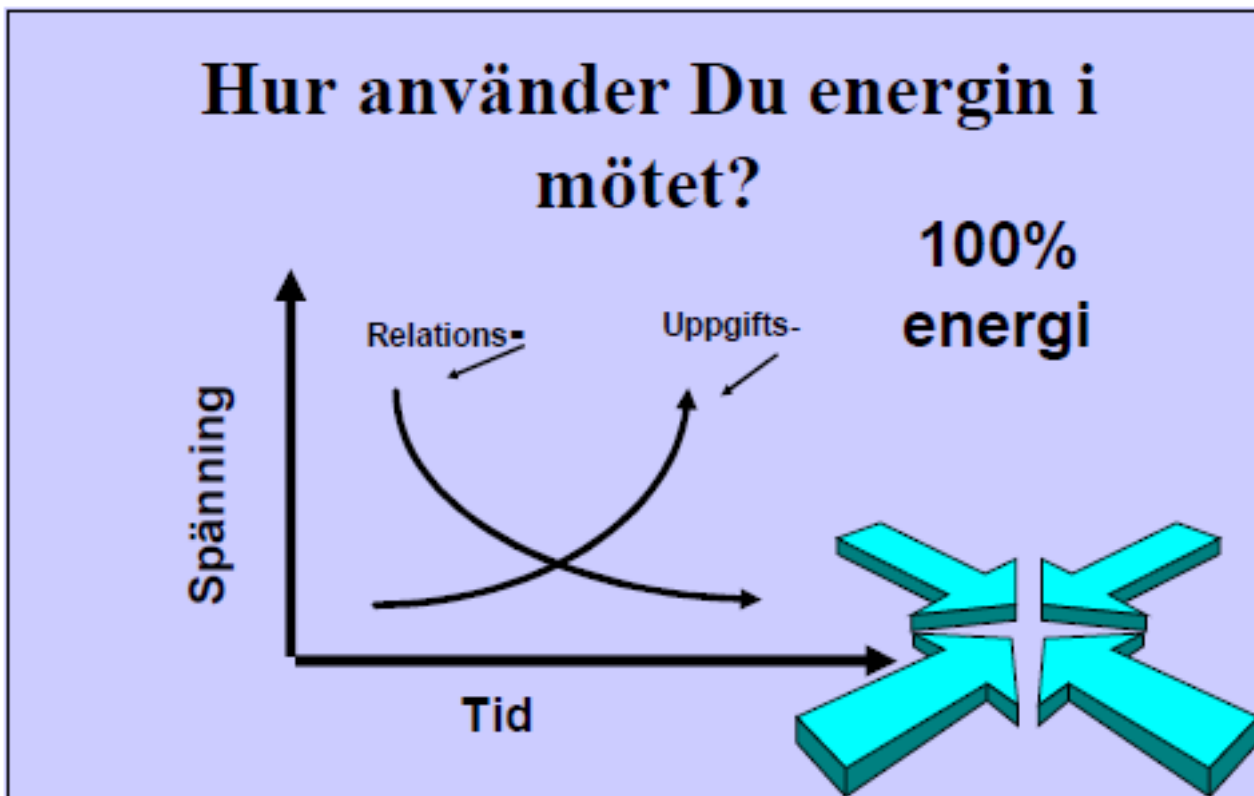
- De verkligt stora vinsterna kommer genom uthållighet
 - Skapa en tydlig linje, en struktur
 - Håll fast vid den
 - Samsyn i hela företaget
 - Utveckling av alla medarbetare
 - Engagemanget => Energi..





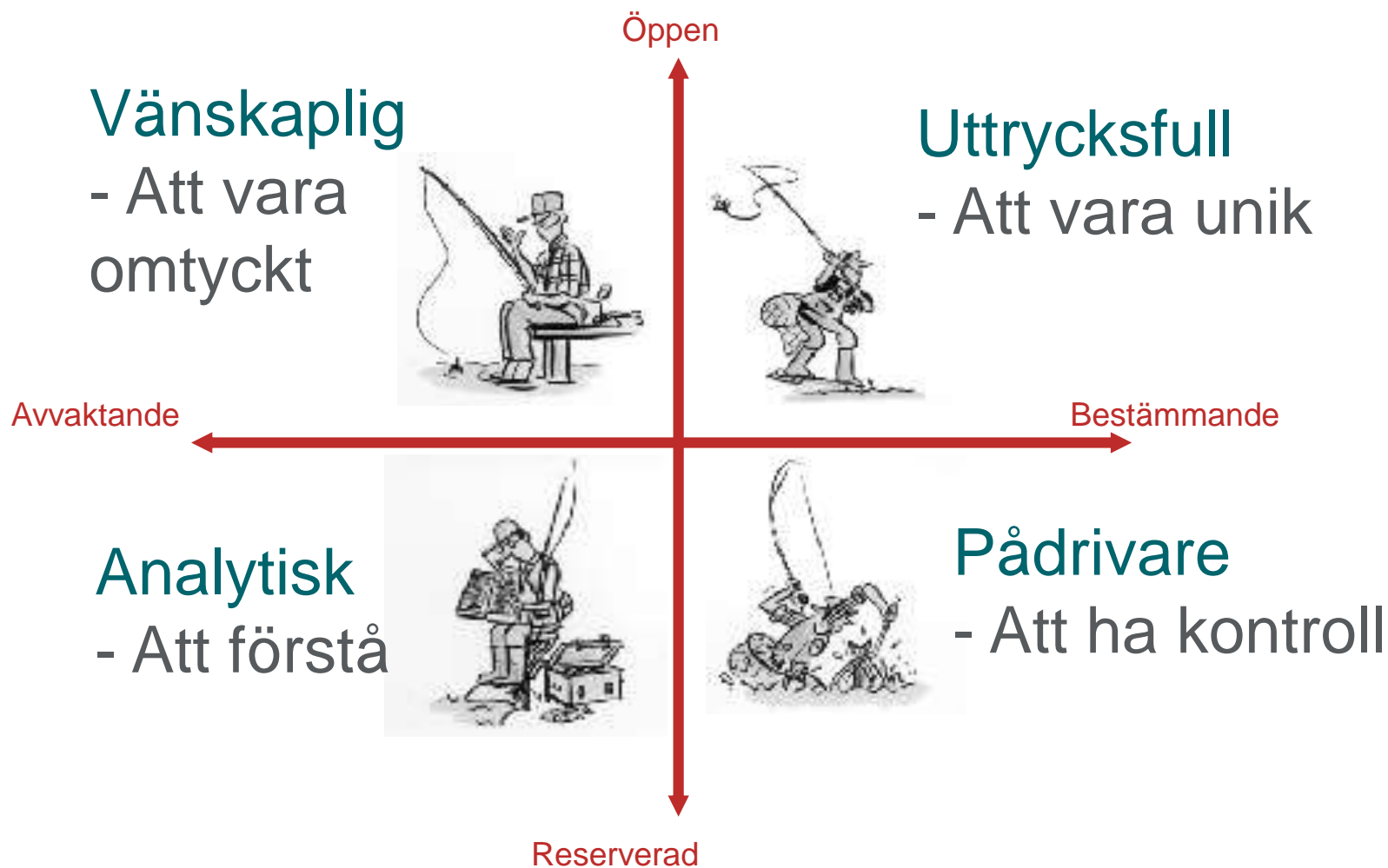
STRUKTUR

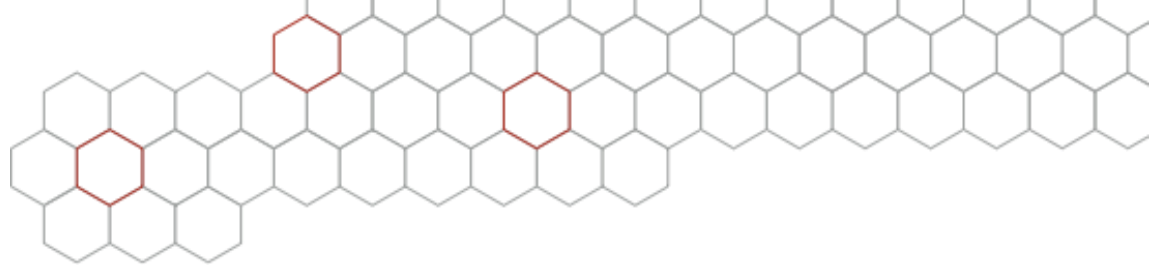
KULTUR





Kommunikations & Beteendeprofiler-Flexibilitet- Energi

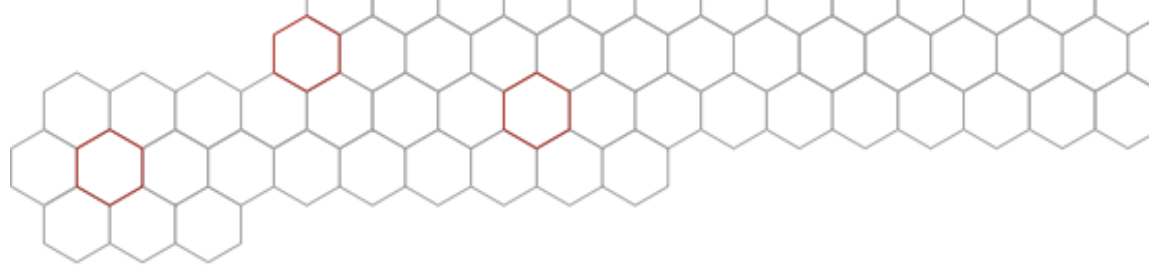




STRUKTUR

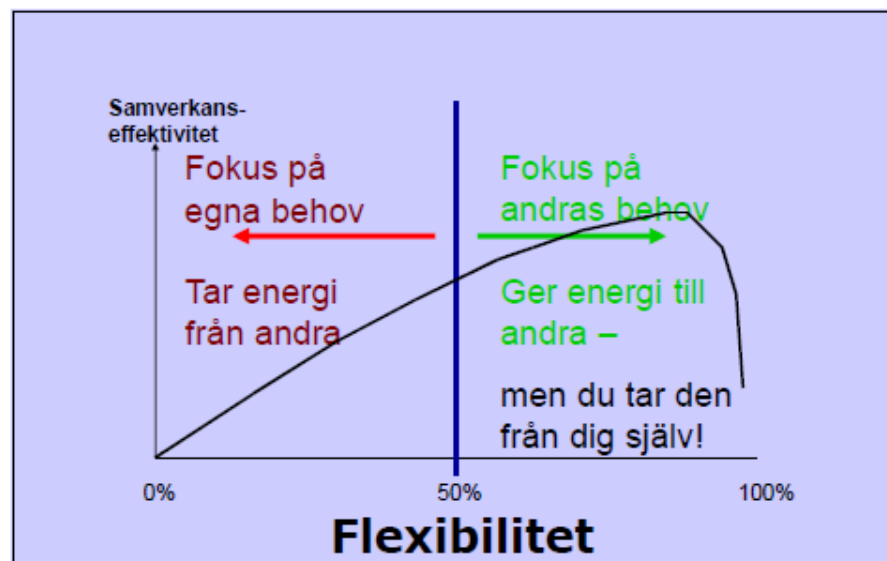
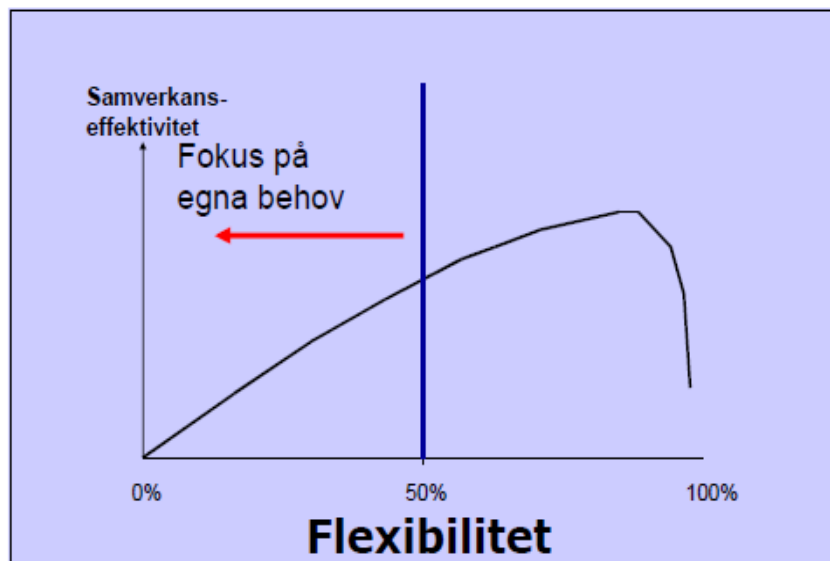
KULTUR

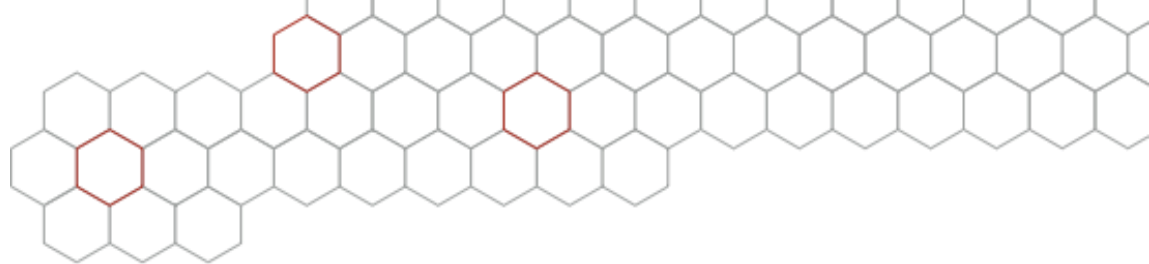
- Det handlar om att förstå vilken profil man själv är och vilken profil den man möter är, och vilka behov den/de man möter har och engagera dem ...oavsett om det är en medarbetare, kund, partner eller patient.....är man tränad, "läser man in" på 1 min..
- Att vara anpassningsbar/flexibel – att lyssna och tala med dem "på deras språk"verbalt, kroppsspråk, tom klädsel kan vara viktigt..
- Att ge dem Energi och bli delaktiga i problemlösningen, utmaningen, förändringen i att forma sin egen framtid...att de själva VILL



STRUKTUR

KULTUR





STRUKTUR

KULTUR

Flexibilitetens betydelse för arbetskulturen

Låg flexibilitet

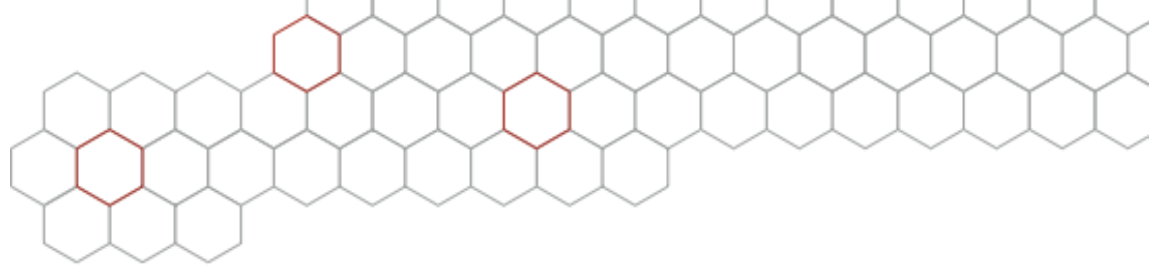
- Auktoritär (pga ställning)
- Kontroll
- Tillmötesgående
- Tid
- Producenterar

= Måste

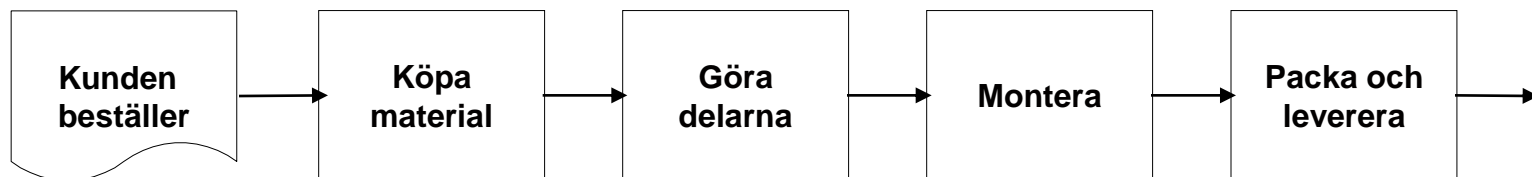
Hög flexibilitet

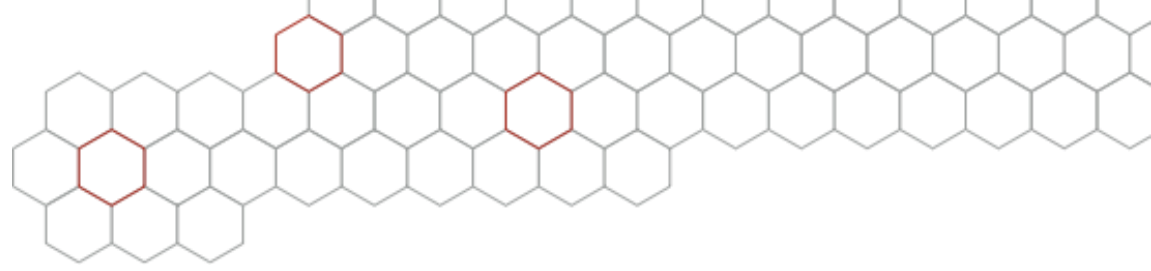
- Ledarskap(auktoritet)
- Inflytande
- Åtagande
- Energi
- Utför uppgiften

= Vill = Engagemang

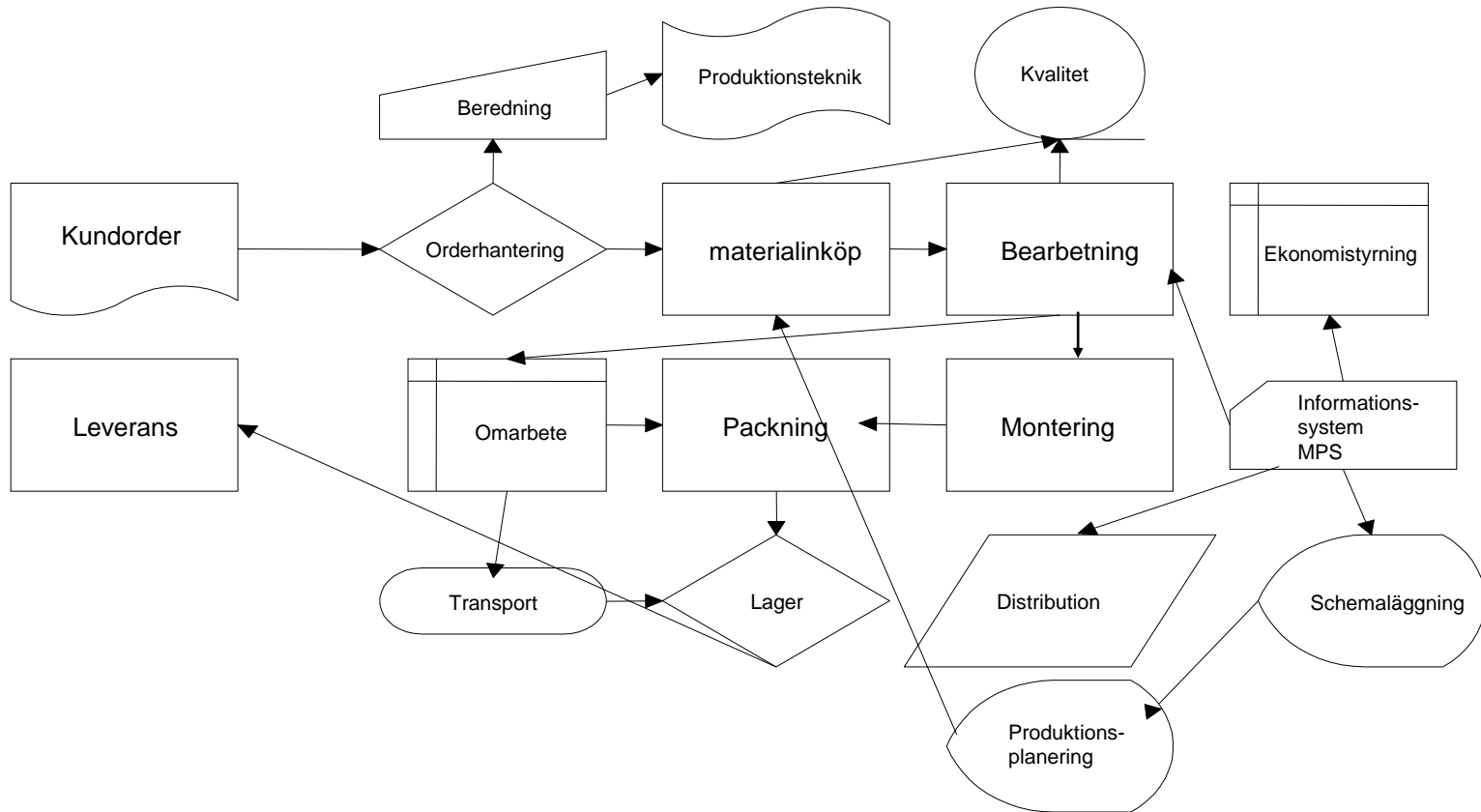


Vi tar en enkel process....

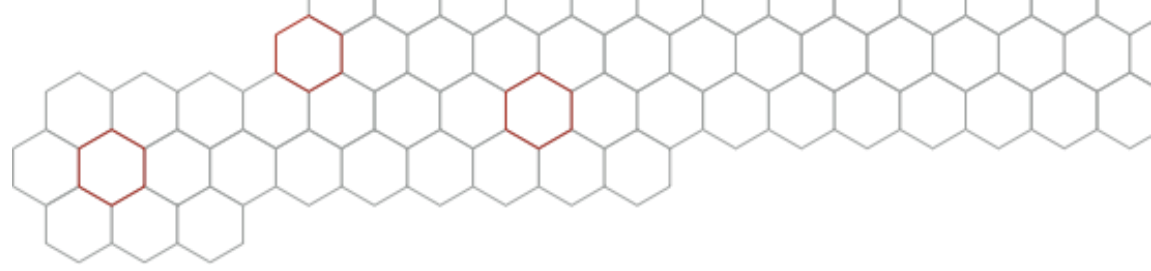




...och gör den komplicerad

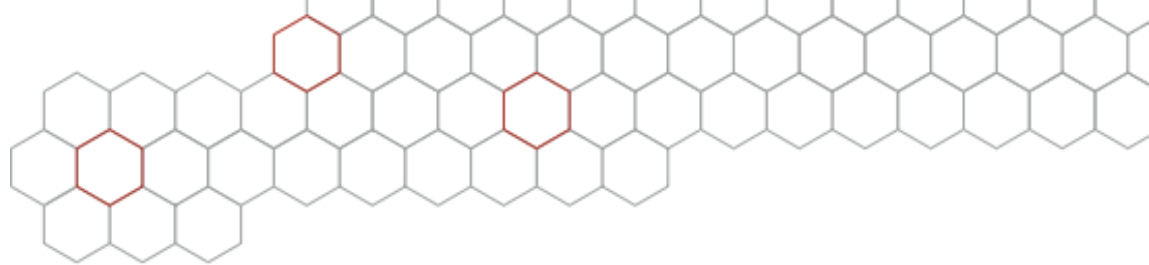


... är detta effektivt?

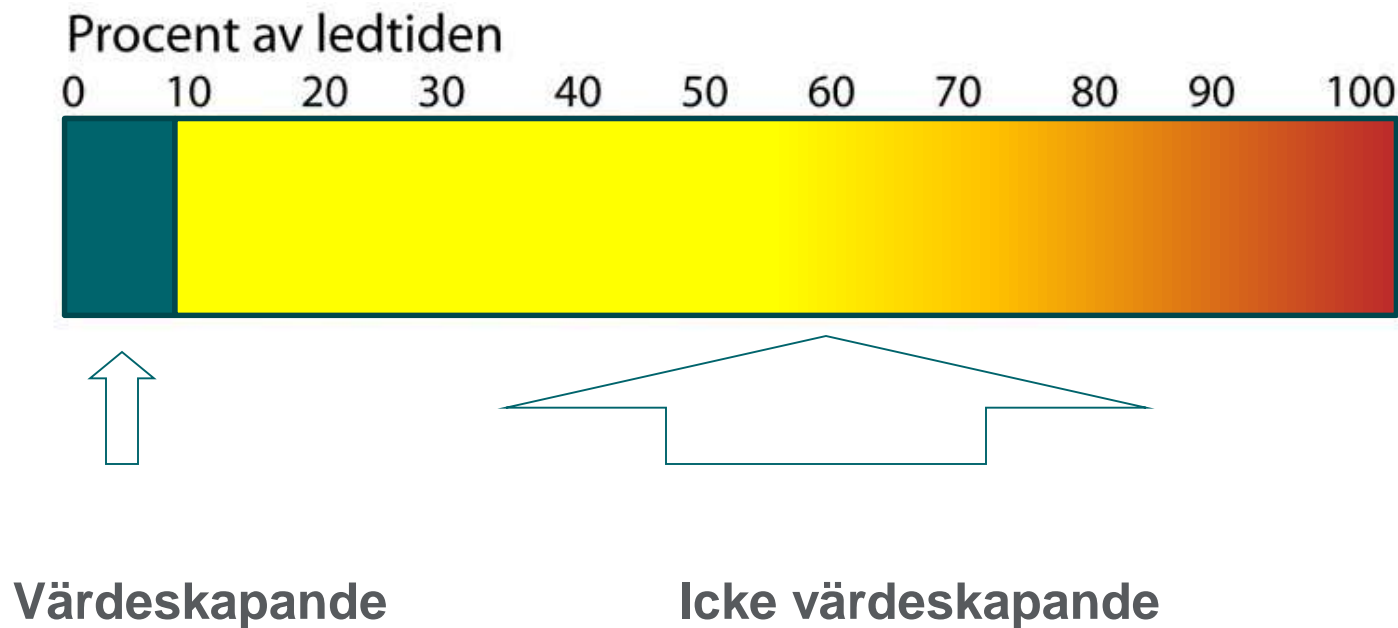


När är verksamheten effektiv?

När den
skapar värde
för kund!



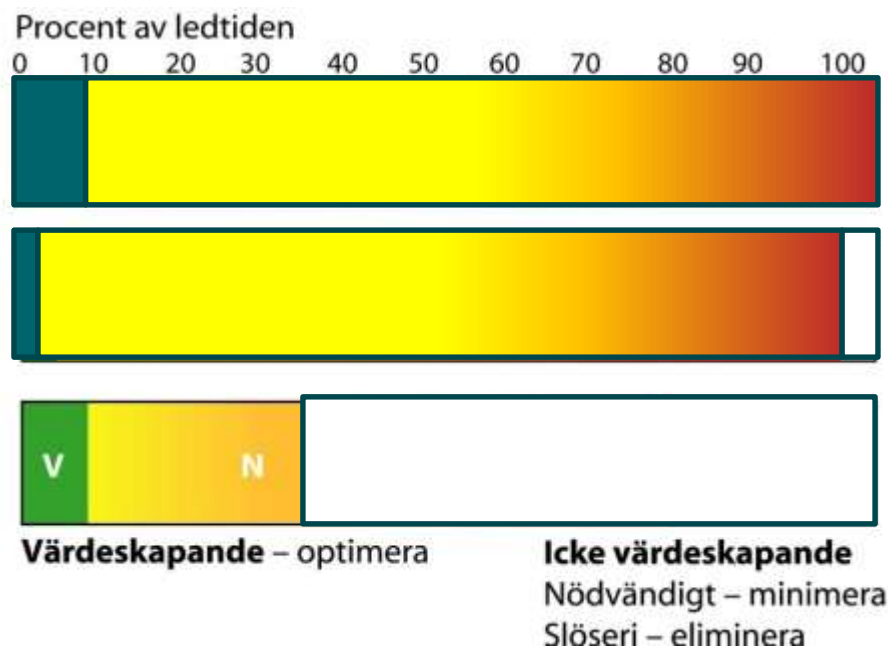
Andel värdeskapande tid 2005 – 20 sek av 20 dgr





Förbättringsarbete – Andel värdeskapande tid 2015

15 sek av 3 dgr ...4 största kunderna 12 tim leddtid..



utgångsläge

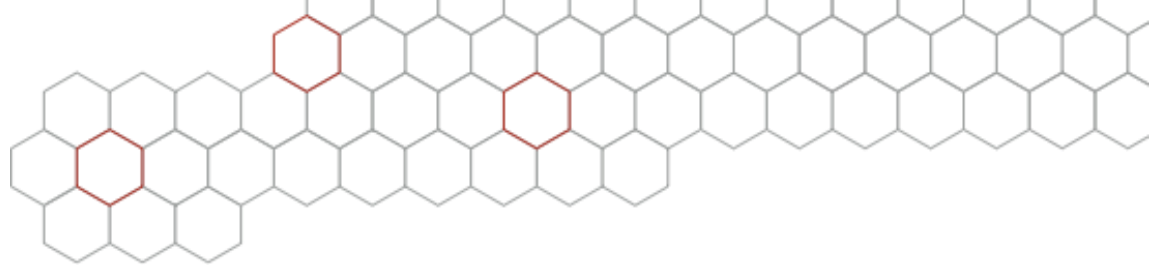
vanlig metod

”lean” metod

- Effektivisera försäljningsprocessen
- Förbättra/förenkla utvecklingsproc.
- Deautomatiserade/skapa flexibilitet
- Deadministrera
- **Standardisera/UH fokus**
- **Fokus jämnt flöde**
- **Balansering av flödena**
- **Fler verktyg – parallellisering**
- **Reducera ställtiderna**
- **Takt i samtliga processer..**
- **Digitalisering**

Engagerade medarbetare som jagar slöserier
I hela verksamheten..lärande i alla led..alltid..

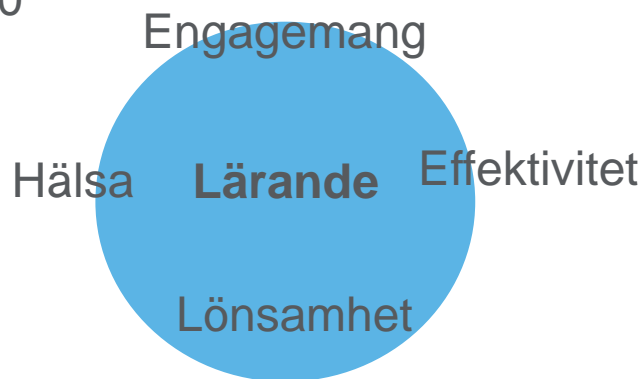
Ständigt mäta och följa upp kundnöjdhet..
1 ggr vecka uppföljning...



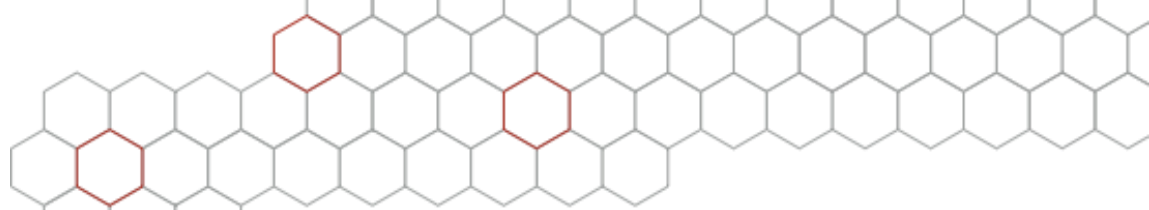
Ledarskap

- Resultat = Resurser + Kompetens² + Kommunikation³ + Motivation⁴
- Bra chef = motsvarar_(equal) 30 min motion/dagligen (En ledare...ingen chef..)
- Dålig chef = skapar 70% ökad risk för diabetes , hjärt o kärlsjukdomar osv
- ”1 positiv person smittar_(infects) 1
1 negativ person smittar 10”

- **Coachande ledarskap**

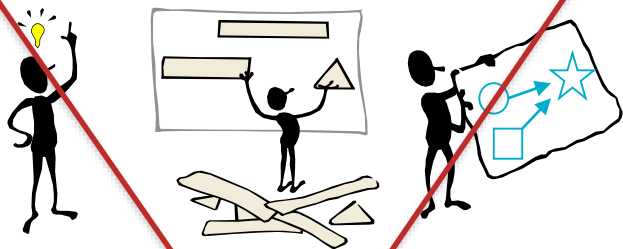


Realtids ledarskap, ständig närvaro, ständigt lärande.....ständig slöserijakt..



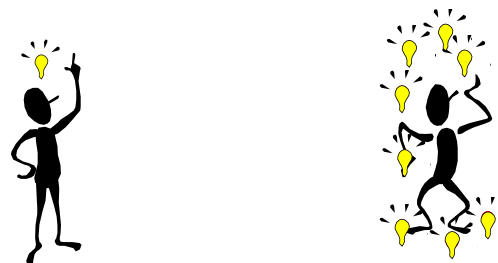
Tankesätt - Vänd på pyramiden!

Fokus på resultat



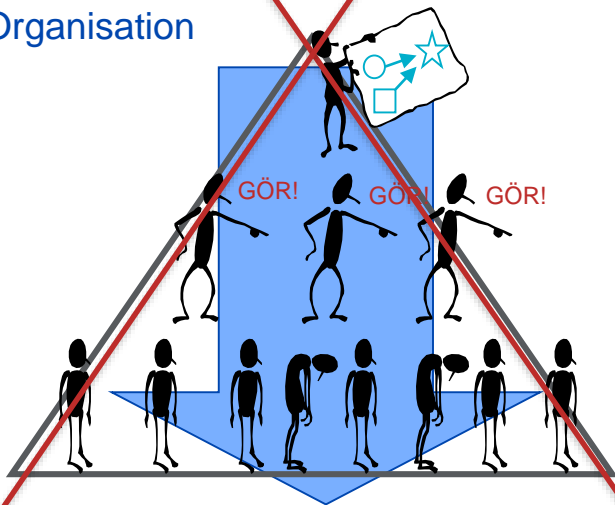
Principer Metoder Ge direktiv

Fokus på arbetssättet

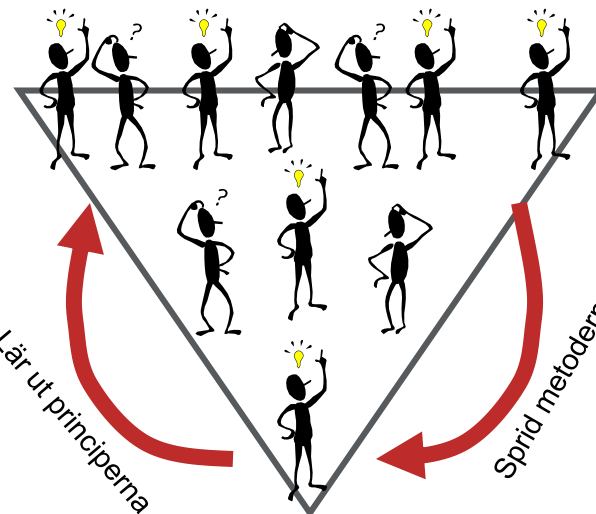


Principer Använda principerna

Organisation



Organisation



Lagan Plast Ljungby

Bra Plast Vittsjö

Fastställt av: Christian Silvasti
2013-12-01

Vikariat

Viktor Rosholm	130617	Vikariat	-140331	Tommy Sjööblom
Mikael Andersson	130606	Vikariat	-140331	Åsa Nygren Torbjörn Lindskog

Övrigt

Erik Johansson	130617	Vicelid	-140331	Lookpress
Rebecka Nilsson	130623	Vicelid	-140131	EB/3 orlering
Kristin Bengtsson	130610	OA	-140331	

Sjukskrivna

Hajnalika Csipao (Sjukskriven tom 140116)

Tillsvidare anställs

Khaled Alarifi	130518	131221-	"Lindskog"
Andreas Hallberg	130327	131221-	"Eriksson"
Viktor Jensen	130619	131221-	"Blomqvist"
Benny Larsson	130620	131221-	"Benedek"

Mikael Sundin	Edina Zahirovic Christer Ingåster Henrik Bejboom Marta Skowronska Marcus Arvidsson	Sabina Rosic Annika Axelsson Oskar Palm Calle Engwall Dejan Rosic (dagtid)
Robert Csapak Szabolc Benedek	Mattias Lijedahl Mikaela Arvidsson	Tony Lagunov Stefan Filipsson
Stefan Holmgren Rosmarie Pettersson Lena Johansson	Troung Nag Lam Andreas Johansson Niklas Ljung	Almira Sabic Susanne Erlandsson Martina Nilsson
Peter Forsberg Viktor Jensen Sanja Zaharjev 60%	Novica Kudic Snezana Kudic Benny Larsson	Daniel Blomqvist Jonathan Ledin Bengt Olsson
Herman Gustafsson Michael Andersson (Vikariat) Jula Palm Mikael Ålander	Daniel Simon Adam Glimnecki Inga-Lill Landström Elisabeth Kelemen	Magnus Fredriksson Susanne Wahlgren Khaled Alarifi Viktor Rosholm (Vikariat)
Ramiza Alic Andreas Hallberg	Adam Asp Nuanchan Johansson	Muhammad Husein Andreas Asp
Anette Kalltonen	Jessica Stolpe (from v49)	Per Gunnarsson

Tjänstlediga

Josefin Amstad
Daniel Dahlgren

fördiörelsedig 31/12-13
tjänstledig

Boal

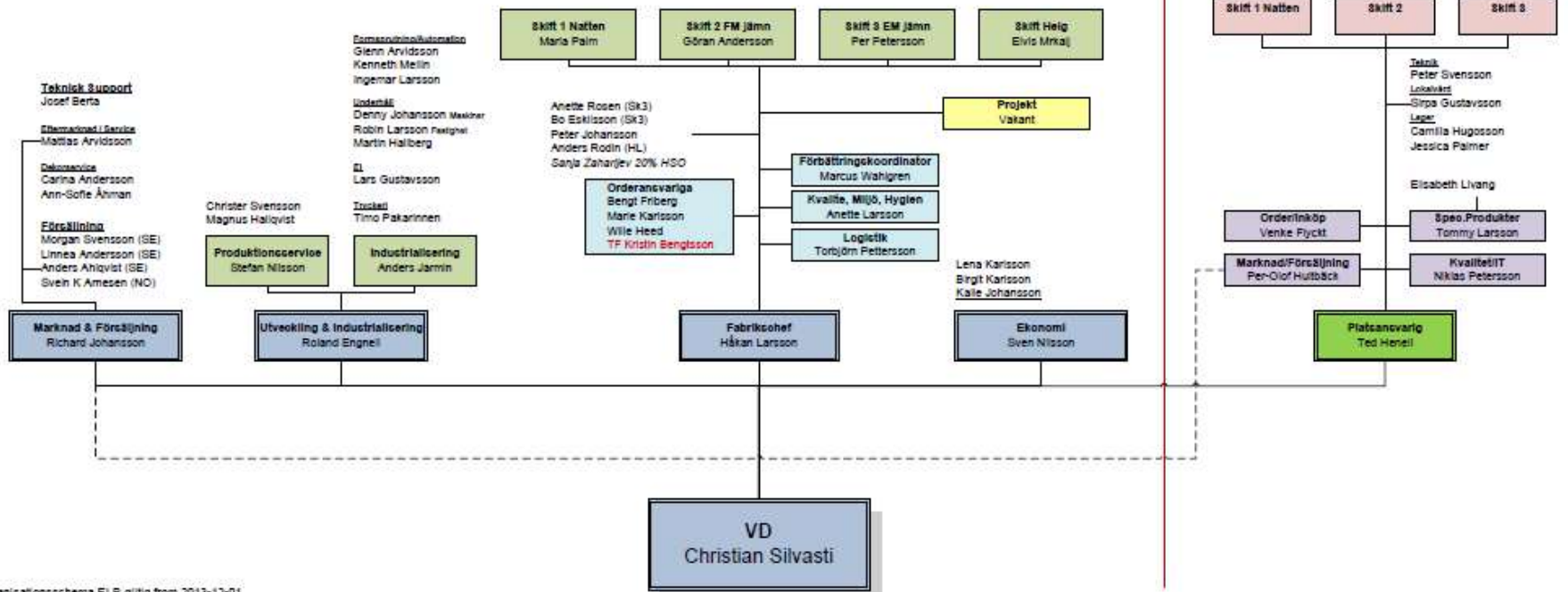
Jonna Livang
Erik Tage-Hansen
Tobias Flyckt

Extra
Extra

Dennis Andersson
Angelica Flyckt
Marita Jönsson

Jonas Amstad
Petter Björk
Jonatan Nygren
Per-Ove Reimers

Ola Lundh
Birgitta Jonsson
Jonas Påsson
Stefan Svensson



Kompetens

- **Förmåga** (erfarenhet, förståelse, omdöme att omsätta kunskaper och färdigheter)
- **Vilja** (attityd, engagemang, mod och ansvar)
- **Kunskap** (fakta och metoder)
- **Färdighet** (att utföra i praktiken)
- **Viktigast är viljan**, erfarenhet och förmåga får man över tid om man vill och får prova.., färdighet får man genom övning om man vill och får.., kunskap får man genom bla. Involvering och Utbildning.. om man vill och får...då ökar också förmågan. **Cheferna/Ledarna skall lägga majoriteten av sin tid på att skapa vilja och engagemang, att stödja och involvera medarbetarna...minst 30% av sin tid..**

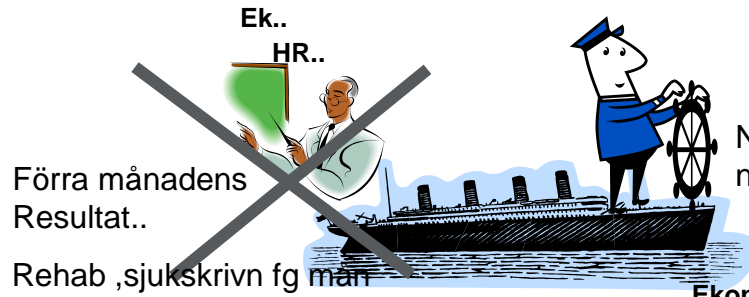
Utbildning vs Motivation

Anställ inte högt utbildade och försök motivera dem

I stället

Anställ motiverade personer och ge dem **utmaningar och ständig utbildning**

Chefer ska använda minst 30% av sin tid till coaching och problemlösning



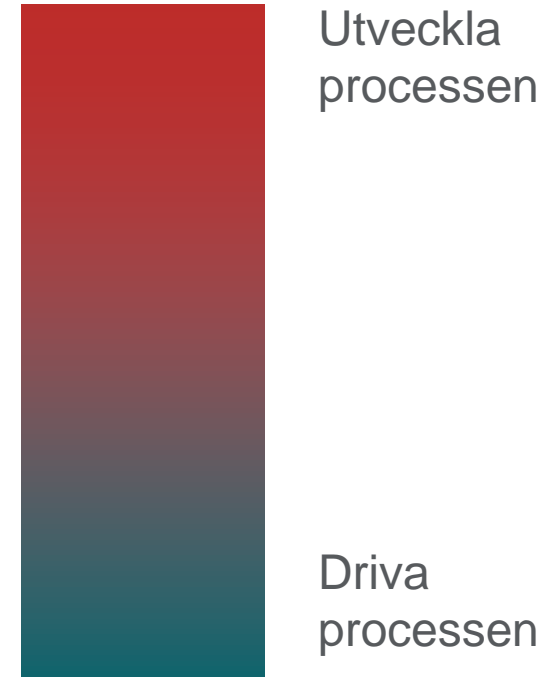
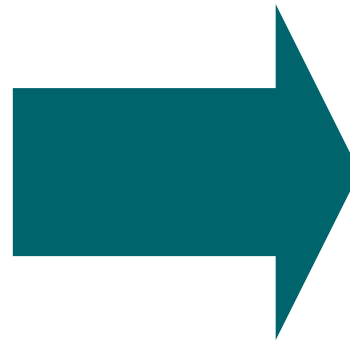
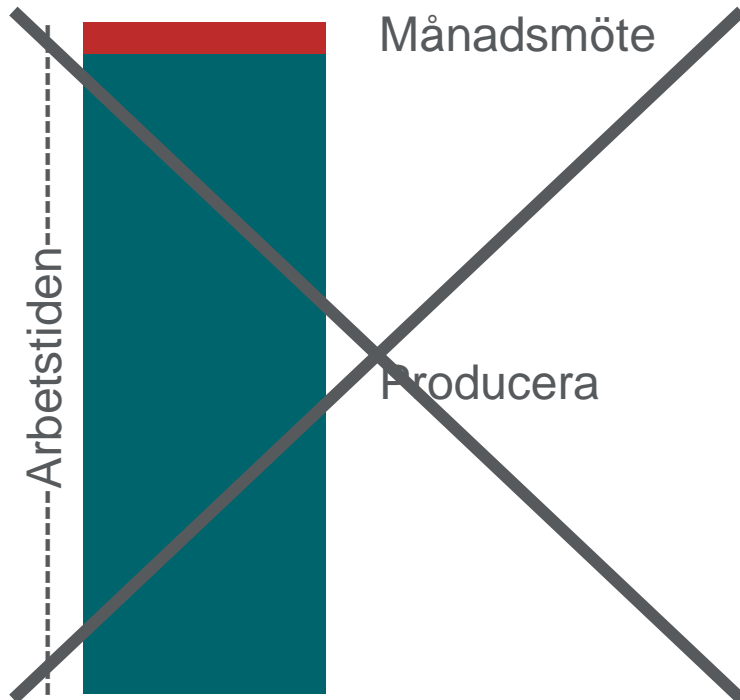
Förra månads
Resultat..
Rehab ,sjukskrivn fg mån

Nästa dags, veckas, månads förbättringar,
nästa år, om 5 år..

Ekonomerna => **Slöserieliminerare** (Se framåt inte bakåt..)
Ständigt utföra VFA – förbättra morgondagens värdeflöden..

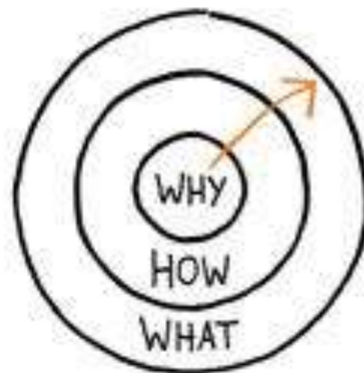
Tankesätt:

Ständiga förbättringar en naturlig del av arbetet



Förbättringstal ; antal meter tavla/anställd..

The Golden Circle



Vad vi gör

What

Every organization on the planet knows WHAT they do. These are products they sell or the services they offer.

Hur

How

Some organizations know HOW they do it. These are the things that make them special or set them apart from their competition.

Why

Very few organizations know WHY they do what they do. WHY is not about making money. It's about purpose, cause or belief. It's the reason your organization exists, beyond any financial targets.

Varför

Varför

SKAPA FRAMGÅNGSRIKA KUNDER=>AFFÄRSKOLA 2014-2017

Kundvärdeförmågan:
en strategisk fråga för
företags fortlevnad

SAS => Kundutvecklare (fd säljare)

Specialister på kundernas och kundernas kundens processer, rita kartor lägga upp taktiken.. Hur skall vi vinna "slaget"..
Hur skall vi göra kunden framgångsrik...
Att återföra all info till våra organisationer..

Dessa måste kunna Alla processer...
Och ta hjälp av övrig organisation



SKAPA FRAMGÅNGSRIKA KUNDER ...=>AFFÄRSKOLA 2014-2017 (CS & HR)

0 – fels strategi och stiga i perception map

Avvikelser - reklamationer / kassationer / lev.precision /fabrik (lager oms-binder kap)

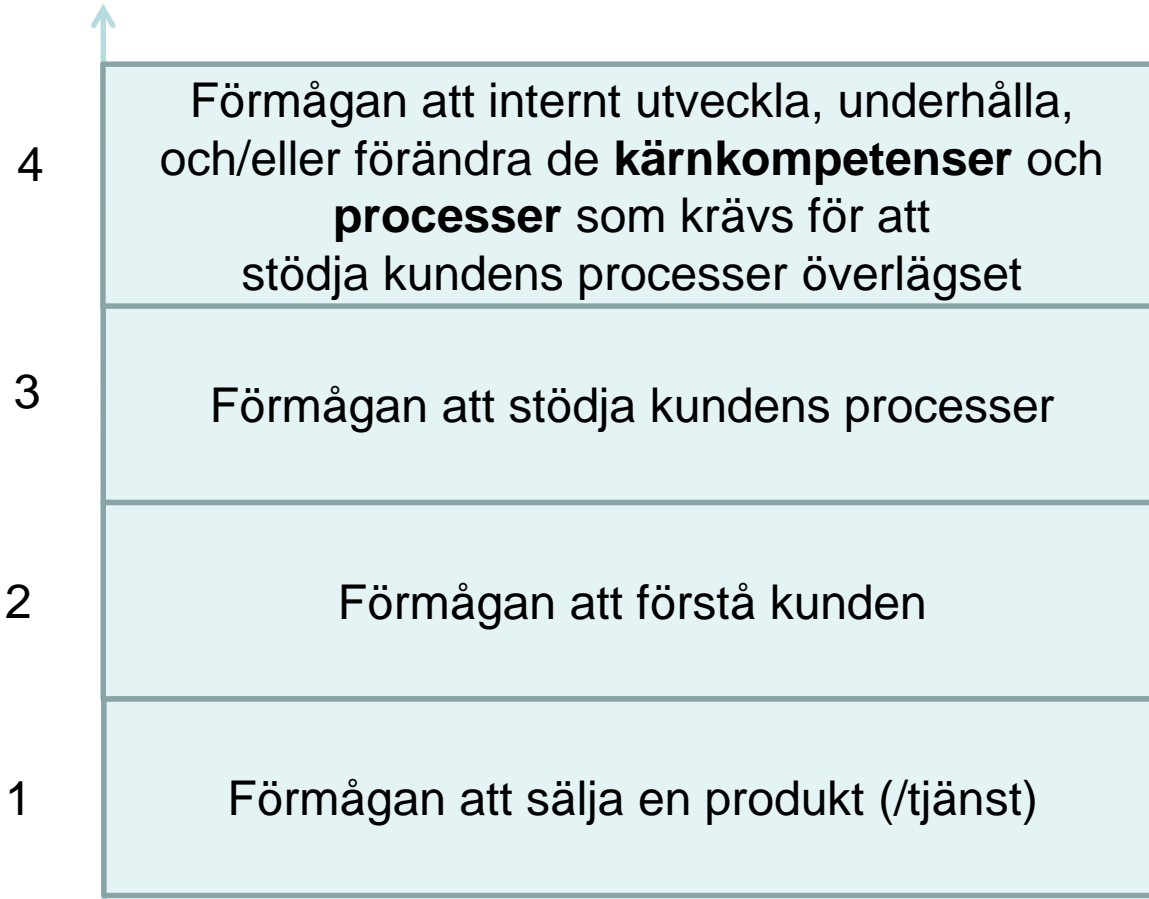
- Åtgärd **E50** – att halvera rekl/kass och halvera batchstorlekarna med ökad lev.prec.
- Drivs av ekonomicheferna/förlusteliminierare ihop med kval.chef och teamledare
- Dagsvisa pulsmöten (för att ekonomerna skall förstå varför, vad siffrorna innehåller)

Avvikelser - säljorganisationen/nyförsäljning /nya volymer /kundnärvaro/kundnöjdhet

- Åtgärd **SAS/S-50** – att öka kund/marknadsnärvaron med 50%
- Åtgärd SAS – att skapa kundutvecklare/öka kundvärdeförmågan
- Åtgärd SAS – att skapa framgångsrika kunder/integrerade värdekedjor
- Åtgärd SAS – att återföra all information till organisationen

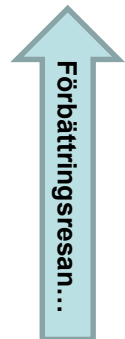
Kundvärdeskalan

nivåer



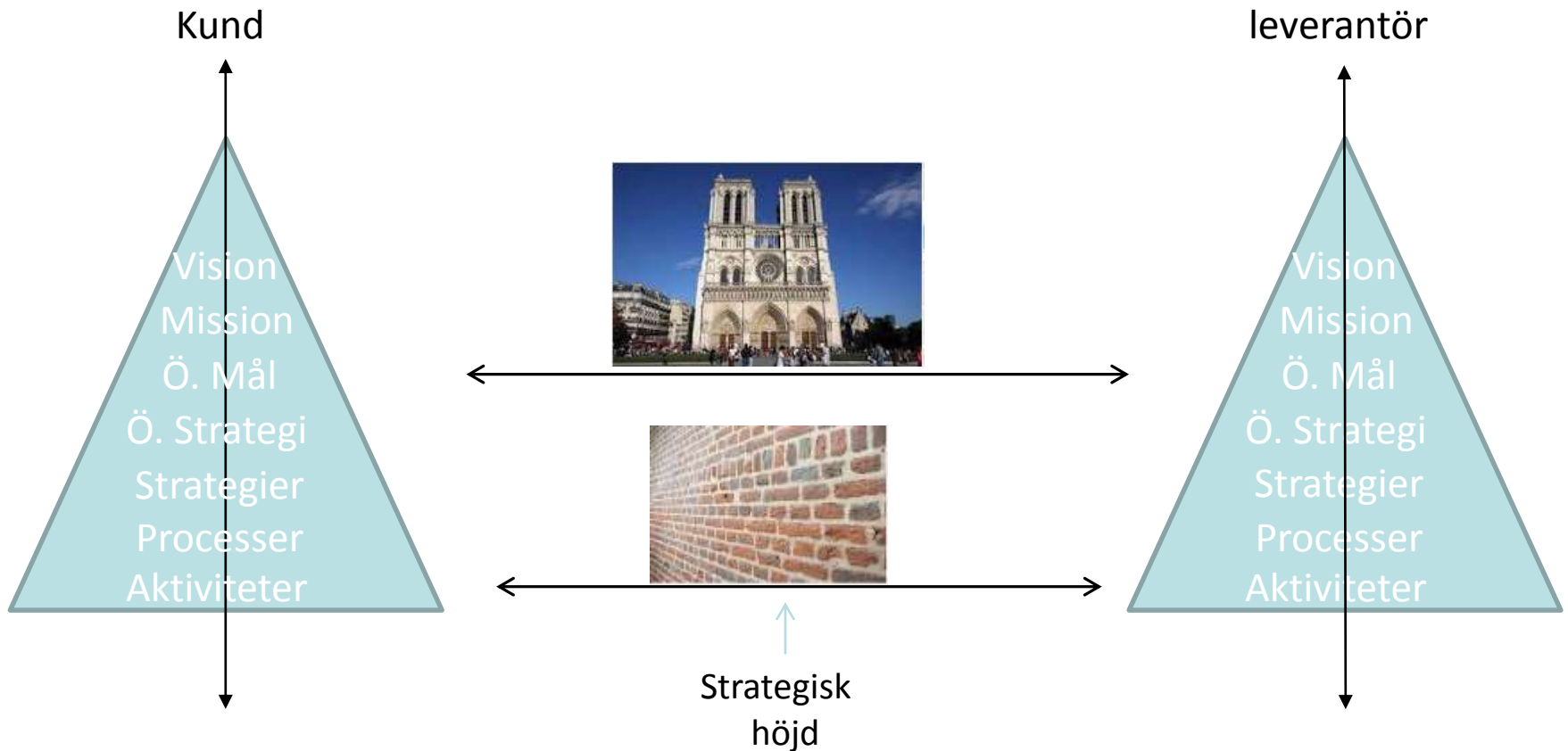
← Yttre digitalisering

← Inre digitalisering

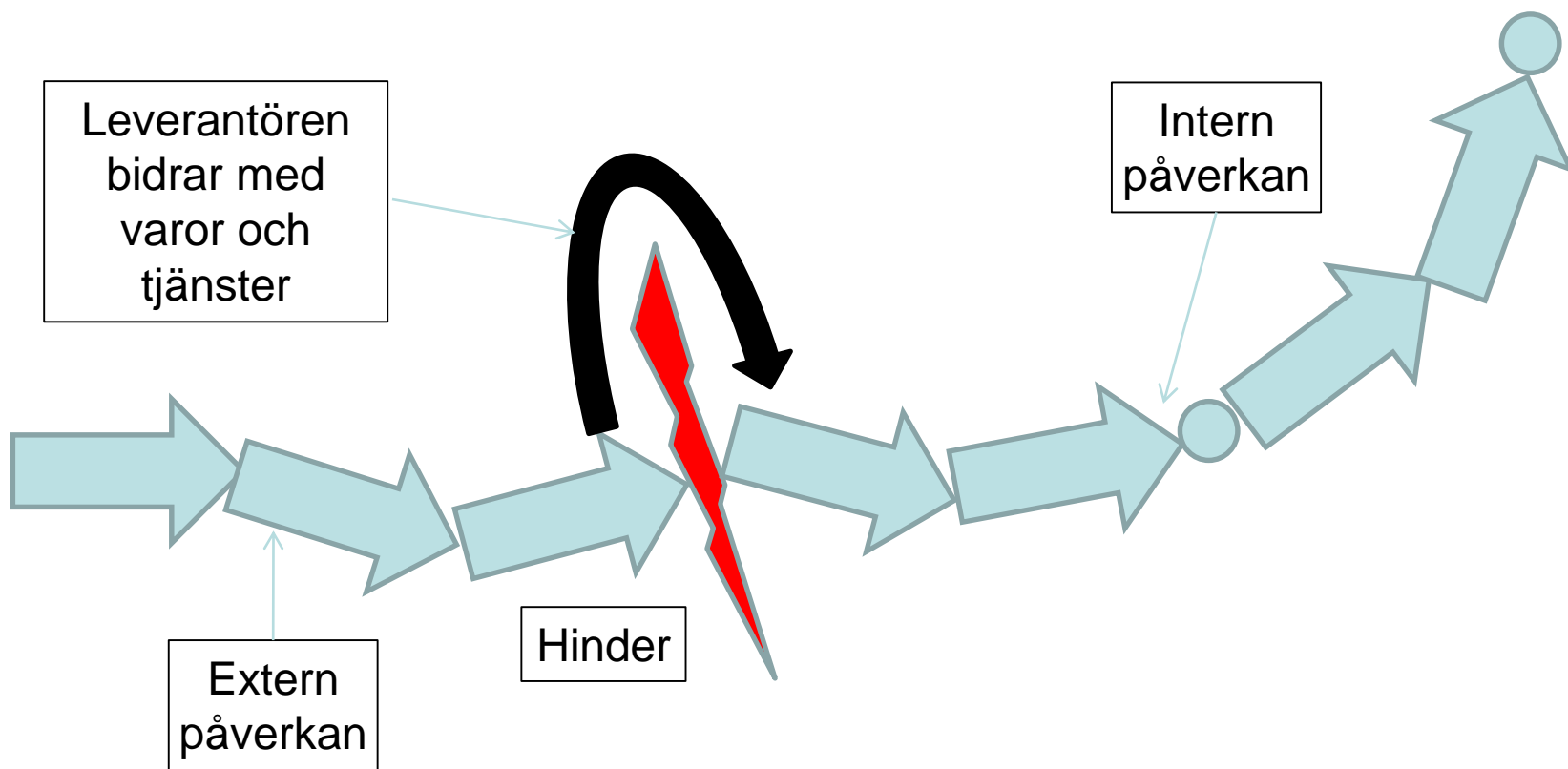


Partnerskap..

skapa framgångsrika kunder...att Dela visionerna...
då krävs kundutvecklare..(inte säljare..)
samt integrering av informationsflödet..digitalisering..



Kundvärdekedja i verklighet



Kunden integrerar gärna externa resurser i sin process
så gott den kan för att lättare nå SITT MÅL

To Read a plant..
And help the
Customer...

Categories

Ratings

	Related questions in RPA questionnaire	poor (1)	below average (3)	average (5)	above average (7)	excellent (9)	best in class (11)	category score
1 Customer satisfaction	1, 2, 20							
2 Safety, environment, cleanliness, and order	3-5, 20							
3 Visual management system	2, 4, 6-10, 20							
4 Scheduling system	11, 20							
5 Use of space, movement of materials, and product line flow	7, 12, 13, 20							
6 Levels of inventory and work in process	7, 11, 20							
7 Teamwork and motivation	6, 9, 14, 15, 20							
8 Condition and maintenance of equipment and tools	16, 20							
9 Management of complexity and variability	8, 17, 20							
10 Supply chain integration	18, 20							
11 Commitment to quality	15, 17, 19, 20							

*New Innovations-
with our partners in
Customer forums

- RPA specialister
- Logistikspecialister
- Systemspecialister
- Hållbarhets specialister
- Produktions specialister
- Designspecialister
- Digitalspecialister
- Data insamlingspecialister

Lärande specialister...
Kundspecialister

* Del av CS affärskola

Total score for 11 categories
(max = 121)



Grundtanke i Lean

Dont find **customers** for your product, find products for your **customers**

D.v.s. Tryck inte ut dina produkter och tjänster på marknaden, skapa i stället produkter och tjänster som kunderna vill betala för.

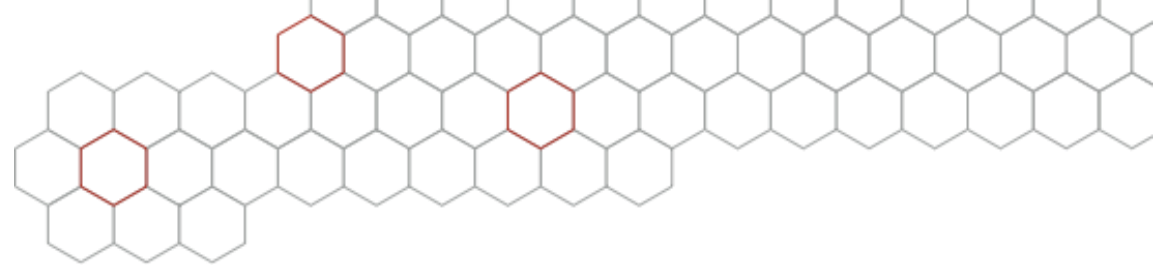
Ta hjälp av kunden

Bjud in kunden att delta i strategiarbete och innovationsprocesser.

Webbenkäter mot kunden ersätts med kvalitativa undersökningar för att få mer information om kundens behov och beteenden. Förutom bra input i innovationsprocessen skapar det också engagemang och varumärkeslojalitet när kunden blir **delaktig** i organisationens varumärkesbygge. Lojala kunder hänger samman med ökad lönsamhet

You must have the same compass direction
for all employees and all customers..



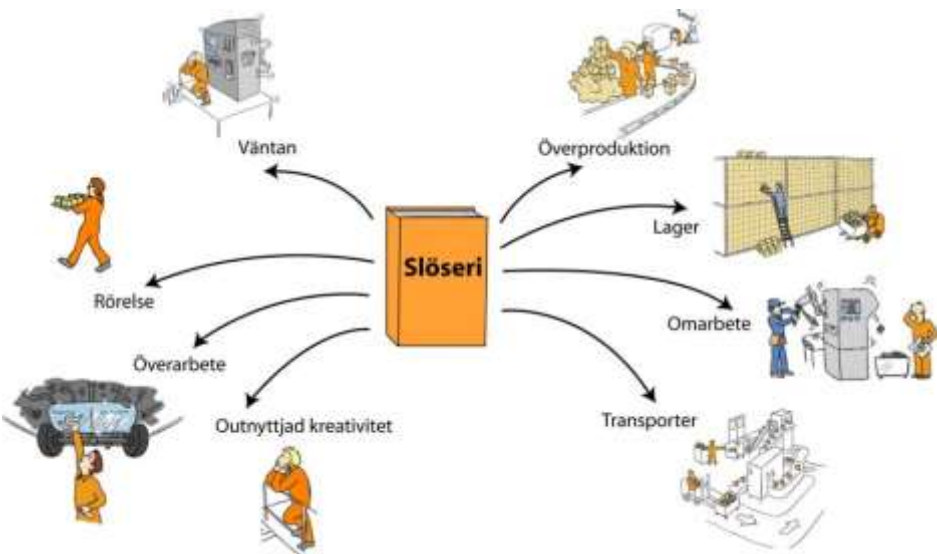


Vår Väg...

Allt paketerat i Vår Väg..bibeln som bär våra värderingar....och beteenden..

Varje medarbetare är en viktig del i ett fungerande företag!

De 8 slöserierna vi gemensamt ska försöka att arbeta bort



Fråga dig **ALLTID**:

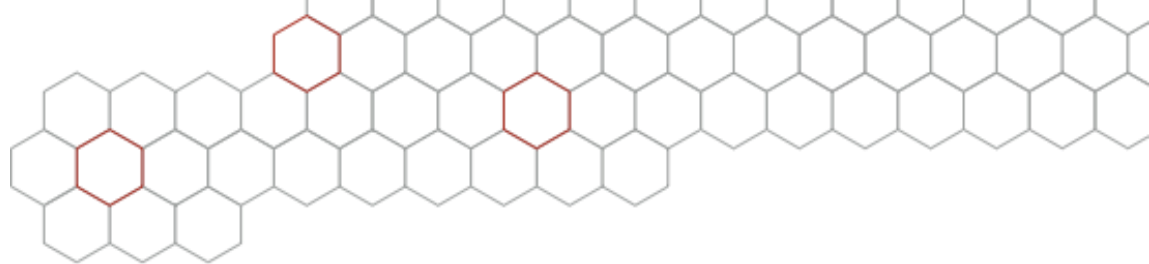
"Gör jag rätt saker i rätt ordning på enklaste sätt med bästa möjliga resultat"



ELP Produktionssystem (ELP 2010) är grunden utifrån vilken vi alla arbetar.

ELP 2010 grundar sig på principerna inom Lean Produktion.

ELP 2010 syftar till att vi på ett bättre sätt kunna svara upp till kundernas förväntningar och tillvarata medarbetarnas kompetens och engagemang.



Kundnytta för Framgång

- Kvalitet
 - Uppfylla spec. och förväntningar
 - Användarvänliga produkter i alla led
- Leveranssäkerhet
 - Motsvara kundens förväntningar
- Rätt pris
 - Prisivärda totallösningar
- Lagarbete
 - Alla vet vad kunden förväntar sig
 - Alla strävar åt samma håll
- Partnerskap
 - Breda kontaktytor
 - Strategi i linje med kunden

Värdeskapande produktion

- Ordning och reda – säkerhet
 - Rätt sak/material på rätt plats i rätt skick i rätt tid
 - Överblickbart
- Gemensamma arbetsmetoder
 - Stabila processer med repeterbarhet och pålitlighet
 - Minimera felorsaker
 - Enklare överlämning oberoende av person
- Slöserieliminering
 - Definiera värdeskapande aktiviteter och hitta och ta bort slöserier
- Ständiga förbättringar
 - Våga och vilja utmana nuvarande arbetssätt
 - Klargöra nuläget genom gemensamma arbetsmetoder
 - Systematiskt enligt PDCA – planera, genomför, följ upp, standardisera

Embryot till ”Vår Väg...”

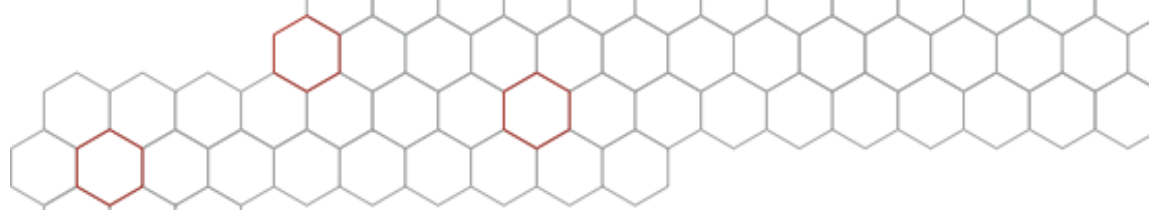


Kompetens

- Kunnande
 - Vi är tekniskt kunniga och uppdaterade gällande arbetsmetod
 - Vi har en helhetsförståelse med flödestänk
- Ansvar – rätt från mig
 - I varje led säkerställer vi kvalitet och information
 - Vi mäter, justerar och styr hellre än sorterar och kasserar
- Vilja och drivkraft för förbättringar
 - Vi skapar arbetsglädje och motivation genom delaktighet
 - Ständig strävan till att jobba smartare och effektivare
- Reflektion
 - Ta reda på grundorsaker till framgångar och störningar genom att fråga 5 varför och 1 hur
- Stödjande ledarskap
 - Vara närvarande och införstådd i verksamheten samt vara ett föredöme
 - Ge konstruktiv återkoppling kontinuerligt

Flexibilitet

- Behovsstyrd resursfördelning
 - Enkelt och tydligt att se behovet
 - Styra verksamheten i realtid (med supermarket)
- Samarbete mellan avdelningar
 - Enkel och tydlig kommunikation
 - Naturlig del av arbetet att hjälpas åt
 - Gemensamt fokus på leveranser



■ Emballator Lagan Plast i Ljungby – ett av Produktionslyftets utvalda pilotföretag

Sedan ett par år tillbaka pågår hos Emballator Lagan Plast en målmedveten förändringsprocess, där Lean har kommit att bli en betydelsefull del för vår fortsatta utveckling. För oss innebär Produktionslyftet ett värdefullt stöd – en språngbräda för vår redan positiva utvecklingstrend.

Stor ansamlad kunskap

Emballator Lagan Plasts ansamlade kunskap kan tas tillvara på ett bättre sätt genom Produktionslyftet. Vi är en lärande organisation och med Produktionslyftet ser vi också värdet av att kunna utbyta branschöverskridande kunskaper och erfarenheter.

Kulturförändring med trygghet

Produktionslyftet bidrar till att skapa den nödvändiga "kulturförändring" som ännu mer ska öka alla medarbetares delaktighet. Alla ska se hela organisationens utmaningar och dess möjligheter. – Att bättre kunna stimulera varje medarbetare med att än mer aktivt inse värdet av en ständigt pågående förändringsprocess, ska upplevas som en överlevnadsfaktor och en trygghet. – En förutsättning för att var och en av oss ska kunna agera med ett stort engagemang.

Två Ljungbyföretag

Entreprenörskraften är av tradition stark i vår region. Att det är två företag från Ljungby som blivit utvalda till Produktionslyftet är ett hedrande bevis för detta. – Att ett ständigt förändrings- och förbättringsarbete upplevs som positivt och framtidsorienterat är en av drivkrafterna som entreprenör. Mycket av den viljan finns i vår region och i Ljungby.



■ Detta är Produktionslyftet

Inom svensk industri finns en betydande produktivitetspotential som kan och behöver utvecklas. Ofta är det de medelstora företagen som kan dra mest nytta av ett stöd. De är i stor utsträckning nödvändiga leverantörer till de stora globala företagen, samtidigt som de i många fall saknar egen kraft att utveckla sina produktionsprocesser till hållbara värdekedjor. För att stärka dessa företag så att de förmår utvecklas i den takt som krävs behövs en samlad nationell satsning. Detta är Produktionslyftets avstamp.

Läs gärna mer på www.prodktionslyftet.se

Huvudmän är Sweres IVF och Chalmers. Finansörer är Vinnova, KK-stiftelsen och Nutek. Intressenter är Teknikföretagen, IF Metall och ProViking.

För mer information kontakta:

VD Christian Silvesti på telefon 0372-652 29 eller e-post christian.silvesti@lagan.emballator.se.

Emballator Lagan Plast AB, Berghem 1, 341 91 Ljungby
Telefon 0372-652 00, Fax 0372-652 01
www.emballator.com, mailbox@lagan.emballator.se

Emballator
Lagan Plast

INFO

Juni 2008

Emballator Lagan Plast har sedan starten 1965 utvecklats till en av nordens främsta leverantörer av förpackningslösningar i formsprutad plast. Till största delen är produktionen automatiserad och produktionsanläggningen svarar upp mot branschens högsta miljö- och hygienkrav. Vi omsätter ca 140 mil och är ca 70 medarbetare.

emballator
LAGAN PLAST

Förpackningar som gör livet enklare

produktionslyftet

Kraft att förändra!

De hjälpte oss att skapa en struktur och att ta fram vår filosofi handbok/"bibel"..

emballator
LAGAN PLAST

www.emballator.com

”Beyond the ordinary”





I augusti 2011 påbörjade vi arbetet med utgåva 3. Alla anställda deltog och underlaget lämnades över till ledningsgruppen den 2 april 2012.

Ledningsgruppen gjorde slutjusteringarna och den nuvarande versionen var tryckt och klar den 18 april. Incheckningen började den 19 april 2012..

2015 påbörjade man arbetet med utg.4 och incheckning under 2017





STRUKTUR

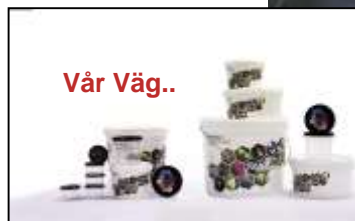
KULTUR

Incheckning på resan utförd våren 2012
Alla skall med..

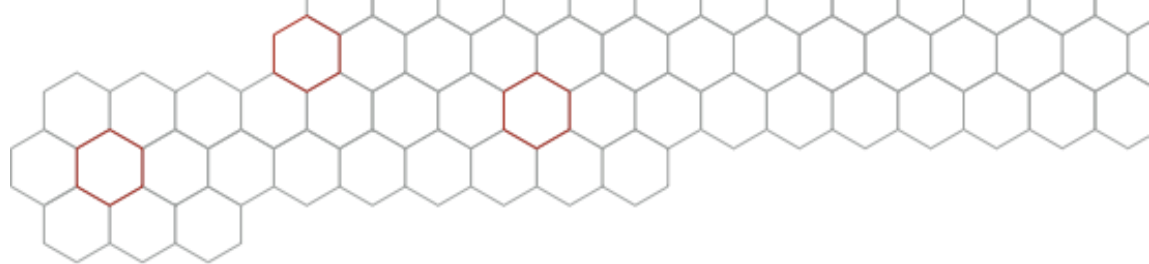


Frågor

- Jag vill vara med på resan mot 50-500
- Jag ska arbeta enligt Vår väg för att nå 50-500
- Jag kommer aktivt delta i förbättringsarbetet genom att
 - Delta i zonmöten
 - Komma med förbättringsförslag
 - Följa standarder och rutiner
- **Kunden som en i familjen**
- **Respekt för individen**
- **Kvalitet i allt vi gör**



Ny version o ny incheckning 2017..

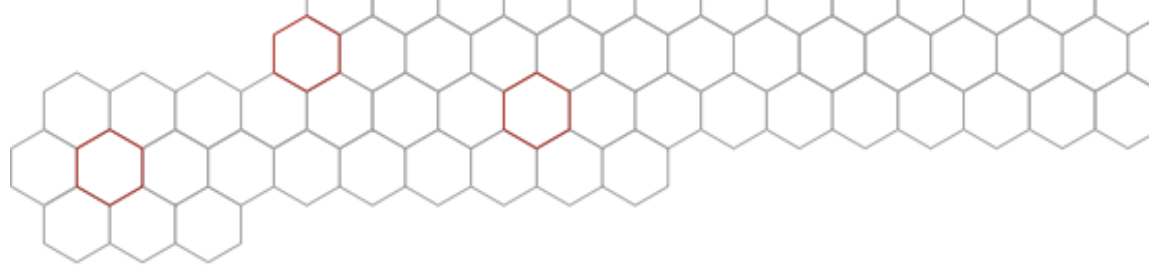


Hinken symboliserar företaget. Denna vilar på våra **värderingar och kärnvärden**.

Hinkens skal är den **kompetens** som finns inom företaget. Kompetensen är en av förutsättningarna för vår framgång. Hinken fyller vi med ett **stort engagemang**.

Hinken är monterad med grepen, vilket symboliserar närheten till våra kunder i form av **flexibilitet och samarbete** samt **värdeskapande produktion**.

När kunden tar i handtaget upplevs **kundnyttan**. Kundnyttan är den drivande kraften i företaget och en förutsättning för vår framgång.



Värderingar och kärnvärden

Allt vi gör bygger på våra värderingar. Om någon frångår våra värderingar reagerar vi och ser till att felet rättas till.

Kunden som en i familjen

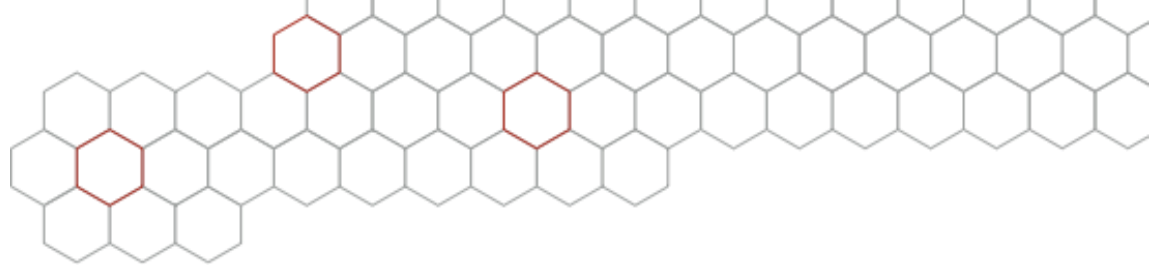
Kunden skall känna sig som en i familjen och vi skall även prioritera kundens kund, konsument, brukare och återvinnare som vår egen kund.

Respektera varandra

Vi respekterar varandra och varandras olikheter och vi har alla möjlighet att påverka. Vi tar till vara allas kunskap och engagemang. Delaktighet i arbetet gör det roligt att gå till jobbet.

Kvalitet i allt vi gör

Vi tänker hellre långsiktigt än kortsiktigt. Därför präglas allt vi gör av kvalitet, säkerhet, hygien och hänsyn till miljön.



Affärside

”Tillsammans skapar
vi hållbara
förpackningskoncept
med fokus på
kundupplevelsen”

Vår Vägs.. utveckling

www.emballator.com

- Grundläggande är att Vår Väg är **vårt "rätte snöre/vår bibel"** och vårt sätt att beskriva den ideala bilden/**vårt beetende i Alla led.**
- Våra **beslut och prioriteringar** skall följa Vår Väg.
- Vi skall alla förstå och vara **överens** om vår Målbild!

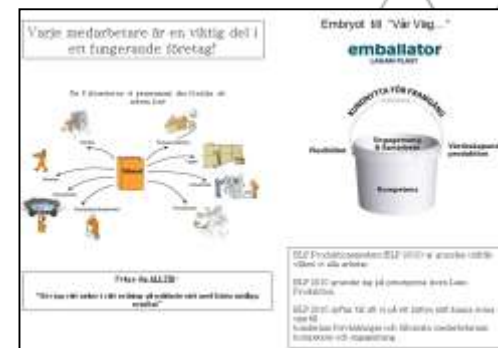
2004-2006 A4:an "Embryot till Vår Väg"
Grundbegreppen lyfts fram.
"Ledningen går före och visar vägen"

2008-2009 Boken Vår Väg version 1 lanseras
Filosofin planeras och kopplingar till olika Lean verktyg sätts.
"Alla är engagerade deltar aktivt"

2011-2012 Boken Vår Väg version 2
Vi formulera innehållet och förankra innehållet.
Vi pratar vår väg och inte så mycket Lean. Vi skall göra det på vårt sätt.
"Alla tar nästa steg- att skapa framgångsrika kunder"

2014-2018 Vår väg version 3
Hela familjen skall med! Samtliga EPI bolag synkas..
"Vi skall utvecklas tillsammans – lärandet i fokus men med lokalt förankrade biblar"

Processen måste upprepas ca 3-4 år..rep och checka in av nya ..medarbetare, uppdatera etc svårt att göra individuellt
Samt lokal frihet..



emballator

Vad händer nu?

- Vår väg... utdelas efter mötet.
- Ha den i fickan och läs den och gör noteringar.
- Under feb-mars har vi en grupp genomgång på innehåll.
- Utveckla innehåll och klargör frågetecken.
- Vill behov skapa ny utgåva.

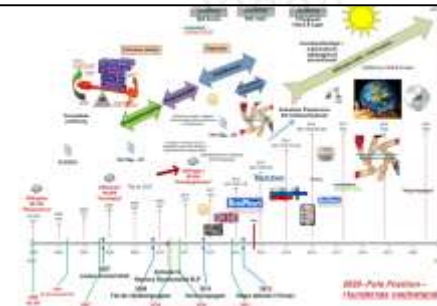
emballator
LAGAN PLAST

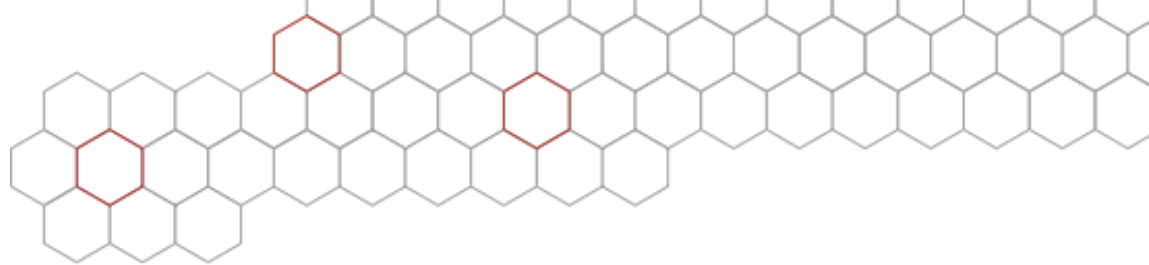
emballator
LAGAN PLAST

Vår Väg
Grundbegreppen lyfts i alla bolag

I augusti 2011 inleddes vi arbetet med utgåva 2. Alla anställda deltog och underlaget lämnades över till ledningsgruppen den 2 april 2012.

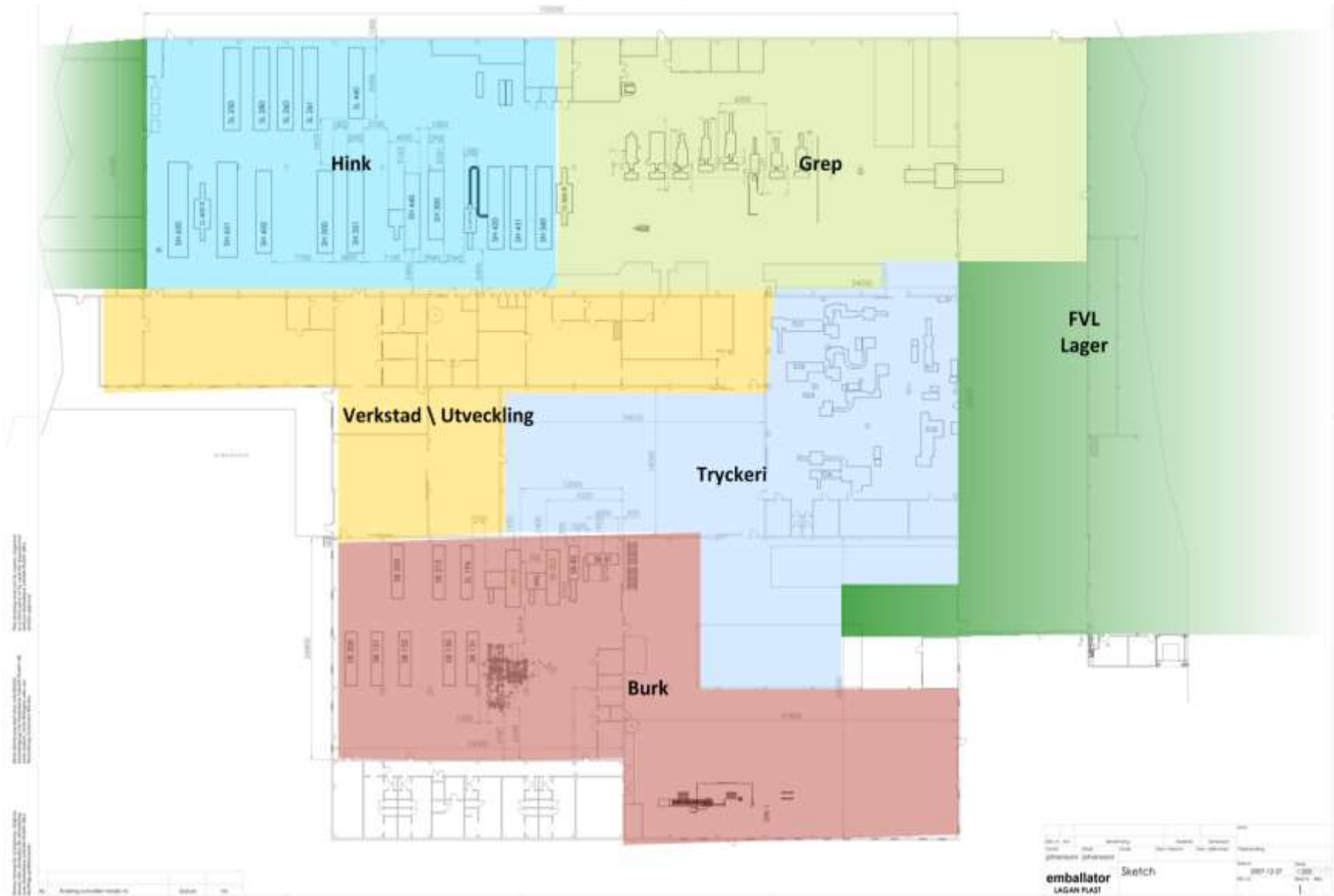
Ledningsgruppen gjorde skärningsarbete och den nuvarande versionen var färdig och klar den 19 april. Innehållningen började den 19 april...

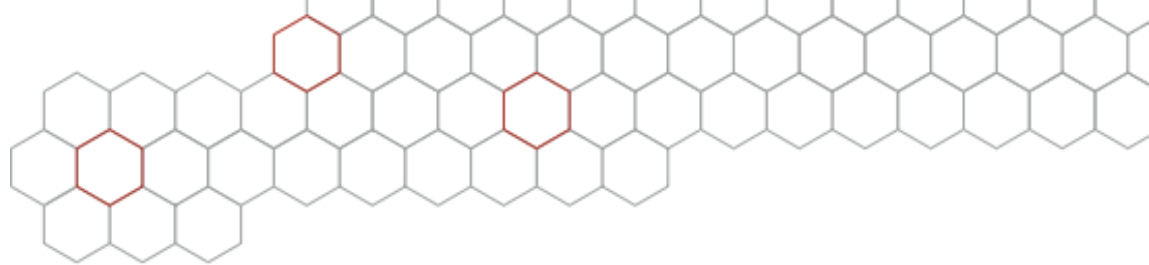




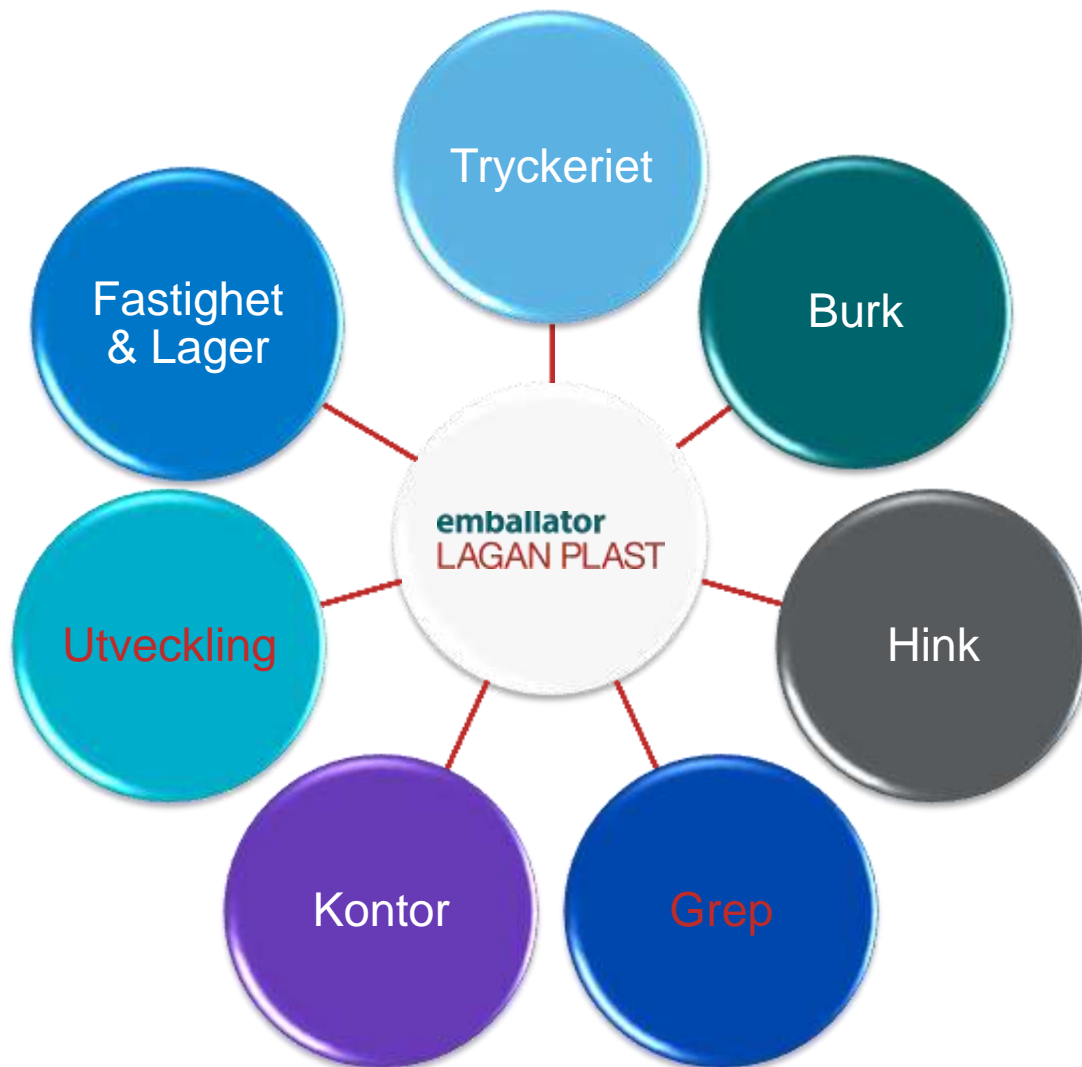
Zon arbete & Daglig styrning

Zonindelning

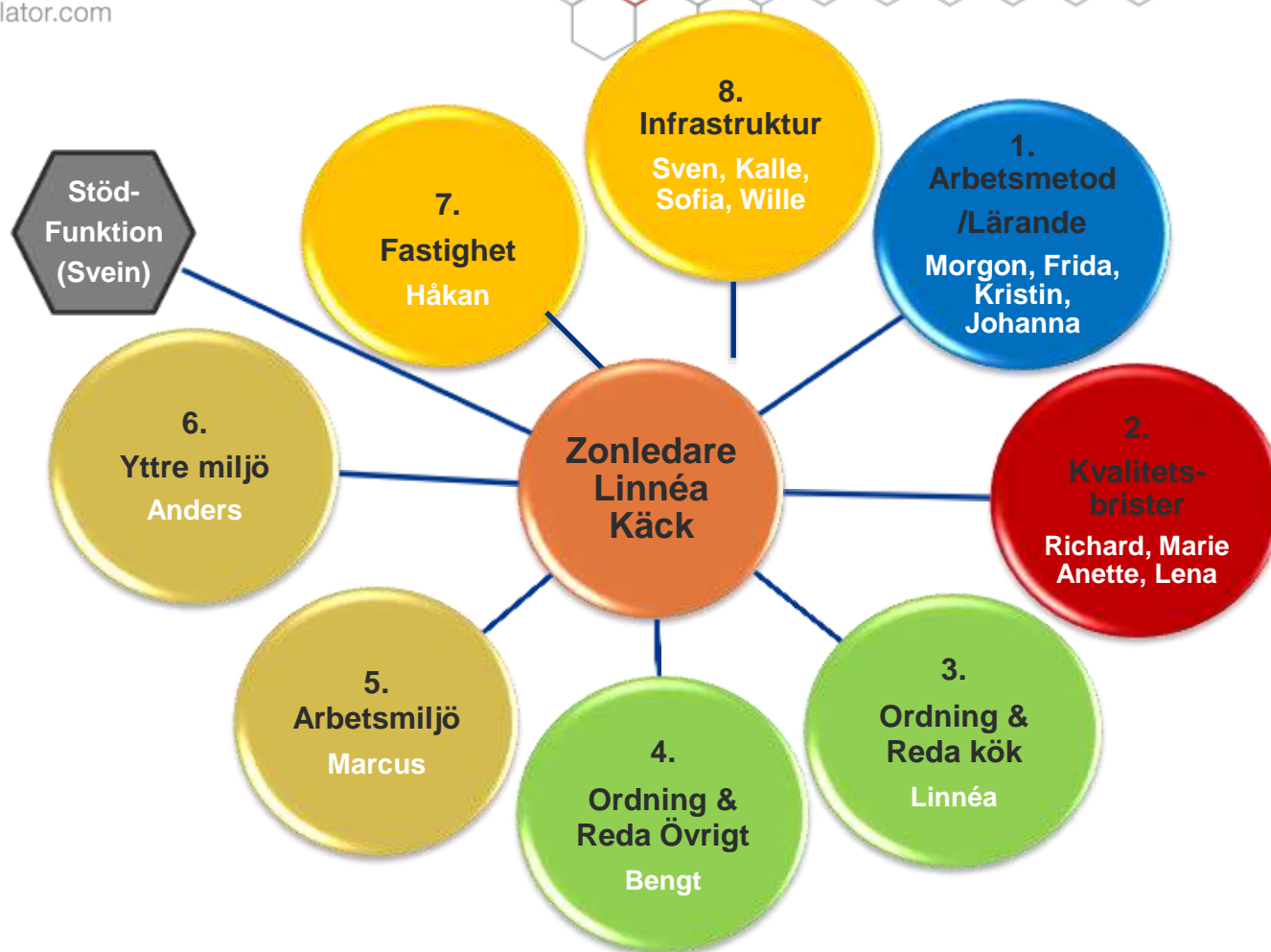




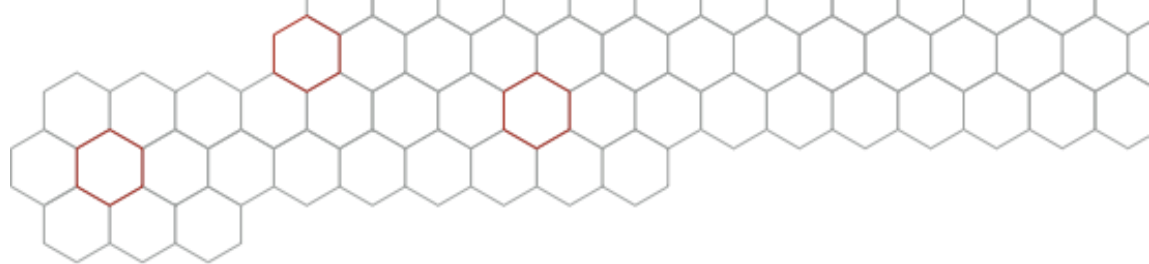
Zoner



ZON - Kontor



*Infrastruktur= Digitalisering/IOT/Autom

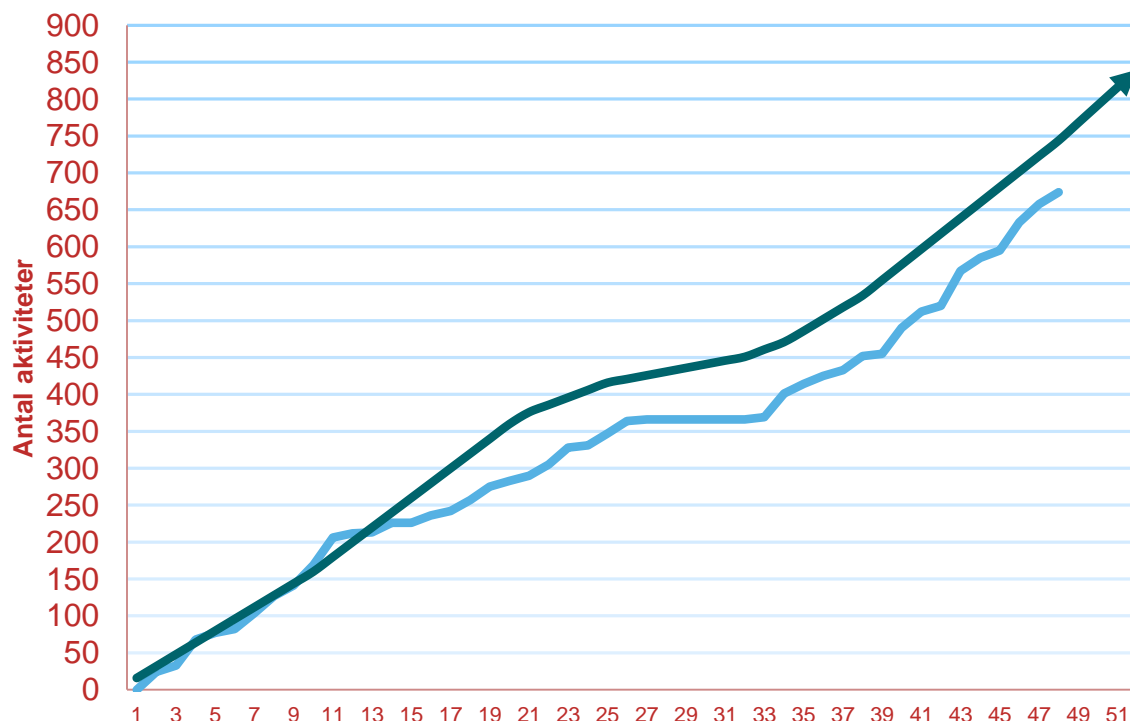


Genomförda förbättringsaktiviteter under 2016 t.o.m V48

ELP 674st. Mål 744st. Vittsjö 127 st. Mål 110st.

Mål 2016-960 inkl. Vittsjö ELP 840, Vittsjö 120

ELP 674 st Vittsjö 127 st. t.o.m. V48. =801 st.. Ca 10 st g.f./anst/å



En förbättring för kunderna..
Förstå vad kunden värderar ?

Ett klagomål är en gåva

96 % av de missnöjda kunderna klagar inte! De bara går sin väg, och du kommer aldrig att få veta varför.

- de vet inte hur de ska klaga
- de orkar inte bry sig
- de är för rädda
- de tror inte att det kommer göra någon skillnad

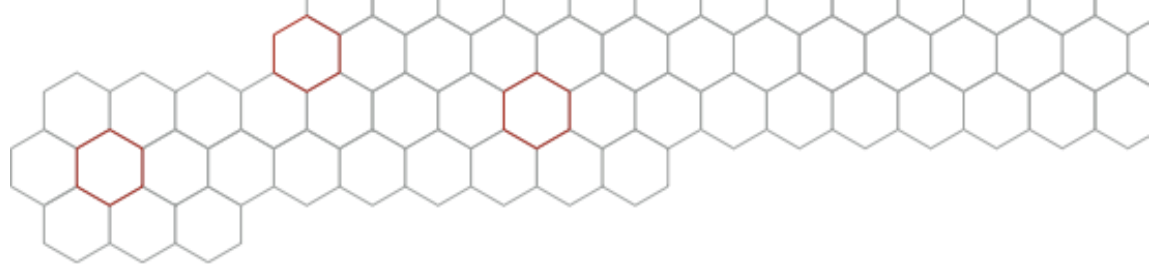
Kunder som klagar ger dig en gåva

- de pratar ju fortfarande med dig
- de ger dig en ny möjlighet att komma tillbaka till dem, för att åtgärda problemen och se till att de åter förblir en nöjd och glad kund

ZON - Kontor

Zonmöte varje vecka, uppföljningar varje dag..





07:05 Daglig Styrning / Pulsmöte Projekten Utveckling & Industrialisering



Daglig Styrning

Genomgång på status i fabriken med avseende på avvikelser och haverier.

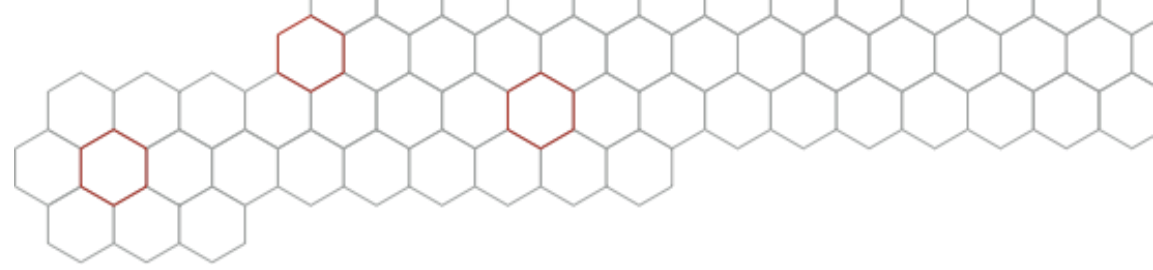
- Vilka är de planerade aktiviteterna för dagen. Prioritering/arbetsfördelning.
- Deltagare är hela utvecklingsavdelningen samt produktionsledaren i tjänst.

Projekt

- Aktiviteter med längre ledtid och större kostnader/investeringar.
- Oftast relaterade till produktutveckling, kapacitetsökning och fastighet/försörjningssystem.
- Styrs med att ansvariga möts två gånger i veckan och prioriterar aktiviteter vid projekttavlan.
- Projekttavlan speglar status på samtliga projekt.
- Pulsmöten varje dag

Uppdrag

- Kortare aktiviteter/projekt eftersökta av marknadsavdelningen.
- Hanteras i CRM och styrs via möten två gånger i veckan.



08:45 Daglig styrning Fabrik



Deltagare:

1. Produktionsledare
2. Skiftledare (aktuell)
3. Orderansvariga Kundorder - Planering - Inköp
4. Kvalitet
5. Teknikledning
6. Lager
7. Fastighet
8. Förbättringskoordinator
9. Produktionschef
10. Hållbarhetschef

Mötesregler

- Mötet börjar 08:45 varje dag. +/- 2 sek
- Maxtid 15 min.
- Föredragare tar "ett steg fram" och drar sitt område.
- Mitt i "verkligheten" Korta pauser för transporter.
- Korta diskussioner annars extra möte..

Veckomöte Marknad



- Försäljning
- Lagerstatus
- Avvikelser
- Nyförsäljningsaktiviteter
- Utveckling/projekten
- Kundtillfredsställelse (varje vecka)
- Takt (ser bel.3-4 dgr)

Deltagare:

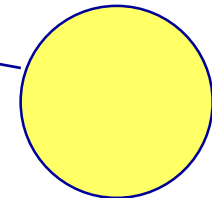
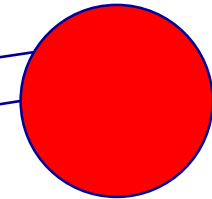
1. Marknadschef v.VD (Leder)
2. VD
3. Säljare/Kundutvecklare
4. Produktionschef
5. Utvecklings & Industrialiseringschef
6. Konstruktion
7. Teknisk Support
8. Dekorservice
9. OA Orderansvariga Kundorder - Planering - Inköp
10. Förbättringskoordinator
11. Kvalitetschef
12. Hållbarhetschef

Mötesregler

- Mötet börjar 11:45 varje måndag.
- Maxtid 15 min.
- Föredragare tar "ett steg fram" och drar sitt område.
- Korta diskussioner annars extra möte.
- Avslutas med kort Projektstatus som berör Marknad.

Andon

Så fort något går fel, eller ex en maskin inte går som den skall, Stäng Av och Larma - Då lyser den processen/maskinen rött Dessa displayer finns överallt, i fabrikerna, lager, kontor i konferansrum mm. Ledning, Teknik, Process ,Operatörer samlas vid maskinen och löser problemet med ex 5 varför, och skall säkerställa att det ej uppstår igen – Jidoka – att Se



Går med rätt kvalite och enligt kundtakt

Men viss oro..kanske fel processtid

Genererar uppdrag

Ständigt lärande och full transparens

emballator
LAGAN PLAST

Multikompetenta medarbetare..körkort & utb.plan Kameran på produkten....

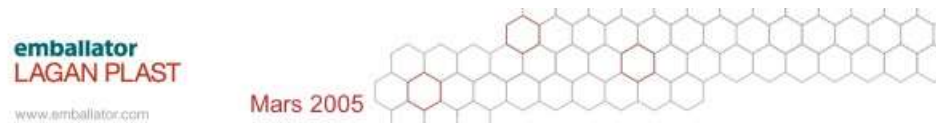




Fokus på
produkten

Omstarter och överlämningar, undvik.. Riv ner silos..

Skapa nya tjänster som hanterar hela processen...



Orderansvarig-grupp (OA , 3 st)

- Kundtjänst/Kundmottagning
- Kundportal/Webportal/EDI/E-butik
- Planering
- Prioriteringar
- Inköp
- Lagerstyrning
- Fraktbokning och styrning av speditörerna
- Samordnare gentemot Skiftledarna /Produktionsledarna
- Koordinera maskin omställningarna
- Kravställare på/styra emot sälj – kontraktsgenomgångar
- Beredare
- Skall driva administrativa processförbättringar
- Sätta takten i fabriken..på daglig basis..

Ordererkännande på ca 1 minut (24 tim) vs tidigare ca 5-7 dgr...

Inkluderade lagerpersonal
I produktionsflödet...

2 pers /skift

Pga variation i utleveranser
Så behövdes vissa dgr 3 pers
vissa dgr 1 person..

Därav inkluderas de i prod.flödet
och multikompetenslärandet
utvidgades..vissa dgr i prod..takten
fördelade/jämnade ut behovet..
Förslaget kom ifrån personalen..

Processägare...

inte område/avd eller funktion..

Utvecklade själva digitalt
signalsystem för påkallande
av resurs

Körkort & Lärplan

- Ett led i att ersätta sig själv

Namn



Roll

Ansvar

Spec. ex skyddsomb. facklig

Förbättr.område

Förbättr.ansvar

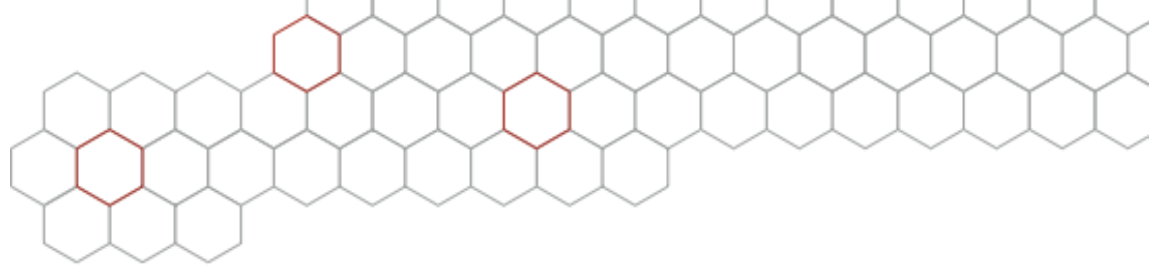
Kompetenser/Multi

Lärande omr. Lära nya
(Inkl Digitalisering)

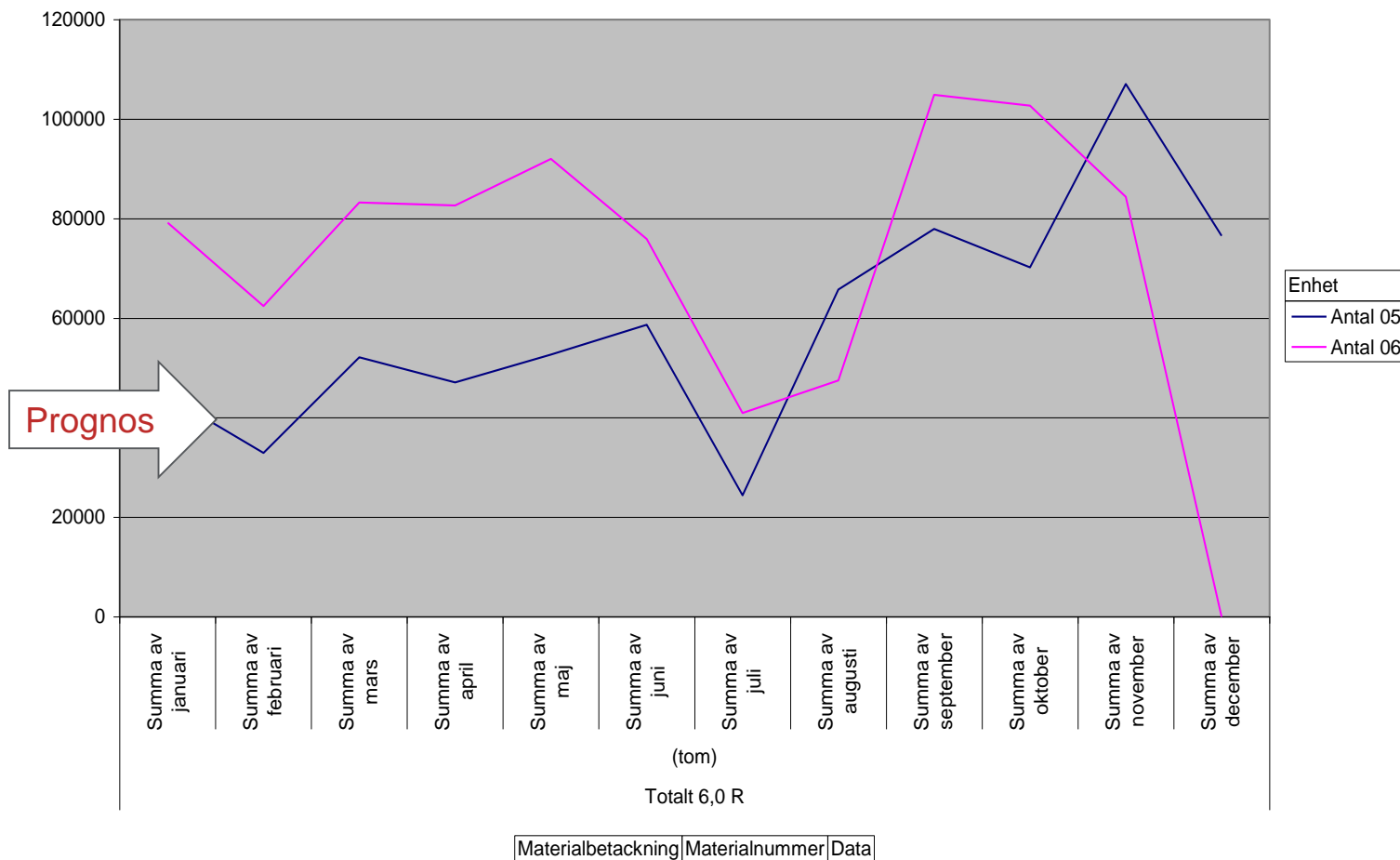


Ständigt lärande och full transperens
Lära namn, lära lärande, kompetenser...

emballator
LAGAN PLAST

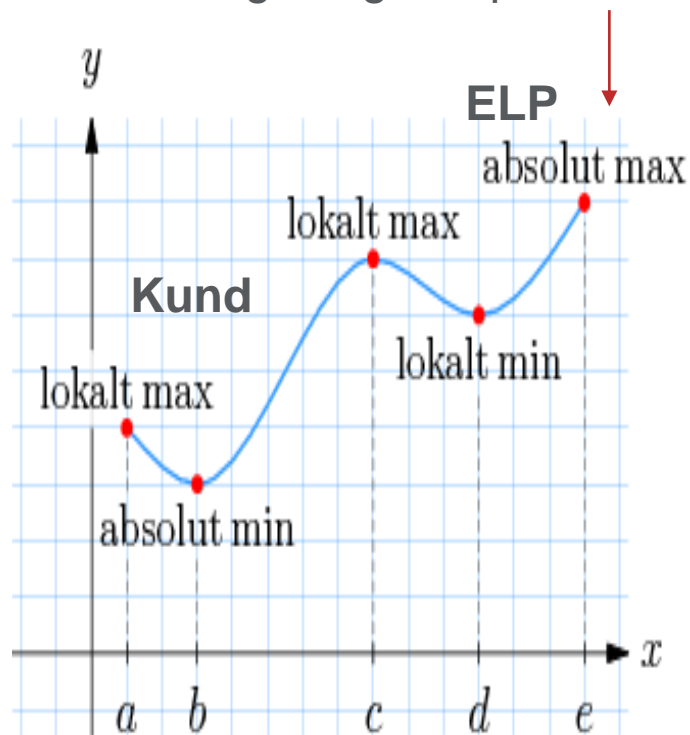


Variationer i månadsuttag utan förvarning & prognos....Hur mötte vi detta ?



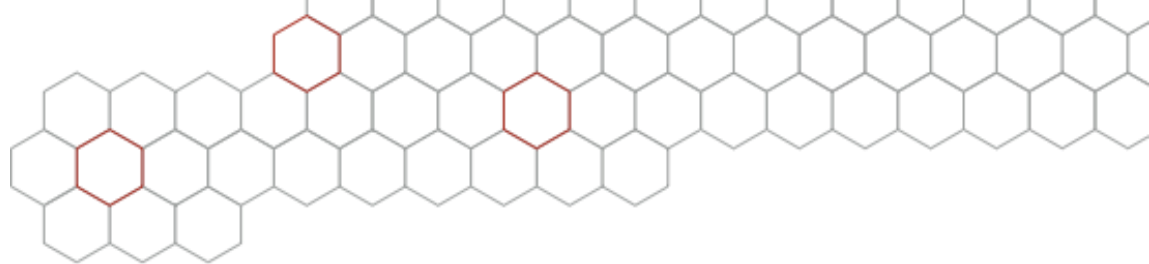


ELP Produktionssystem kundavtalad Max-Min reglering - Supermarketmodell



Produktionsramar - Behovsstyrt – Taktstyrt - Leverans inom 24 (12) timmar
R12 ca 800 st kunder per år – ca 100 i någon form av system....

Kunderna får lägre pris om de beställer mindre kvantiteter...
istället för 100 000 st 1 ggr/år ,=>8000 st/mån, 2000 st/vecka..eller 400 st/dag



*Utgångsläge 2005

ZON - Tryckeriet

Marcus Wahlgren

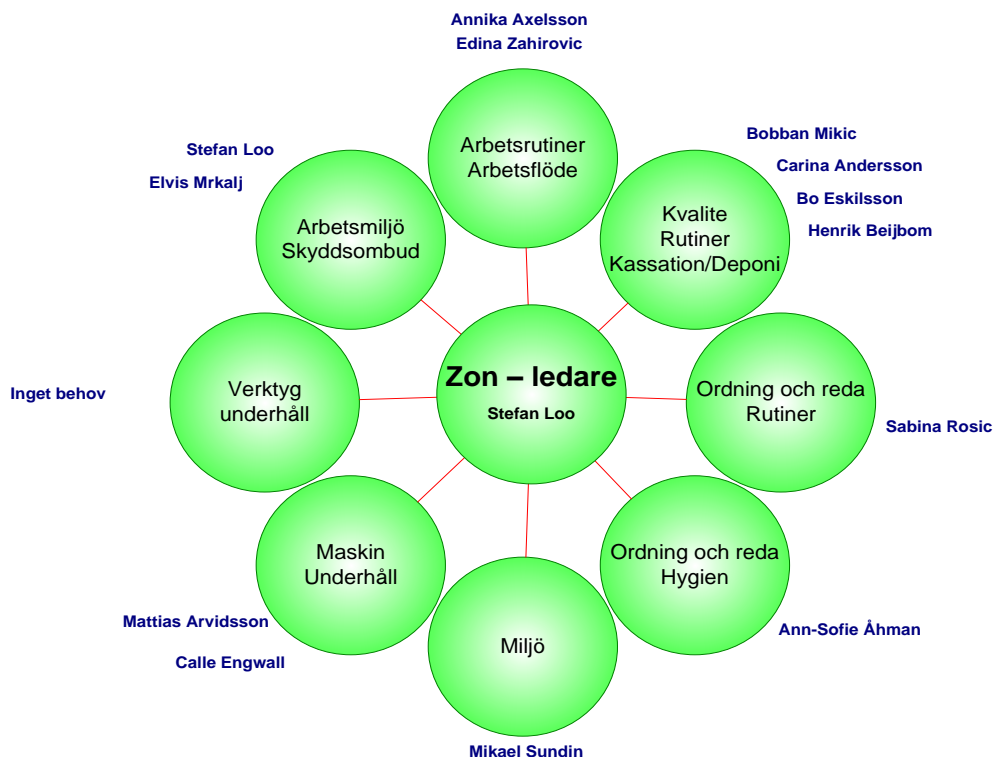
Exempel på utfall ;
Ställtidsreducering via SMED
Offset – Tryckeriet
Tidigare 60-70 min/färg
Ex 6 färger = 420 min..7 tim

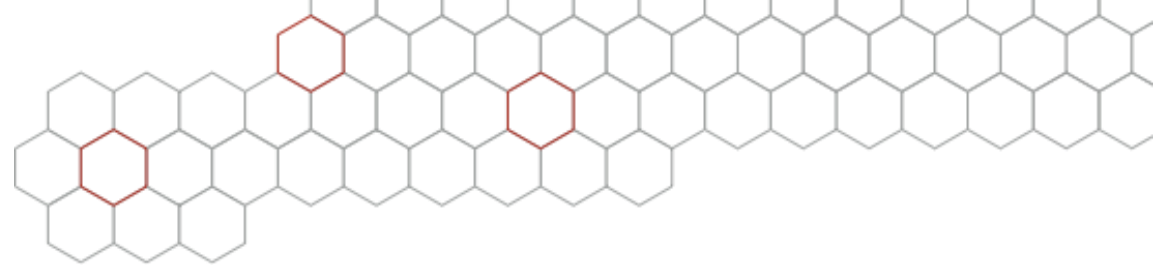
Nu 10 min/färg
Ex 6 färger = 60 min
Mål 1 = 180 min
Mål 2 = 120 min
Mål 3 = 90
Mål 4 = 60
Mål 5 = 30

Ex 1000 ställ/år - 360 000 min

= Besparing/Ökad kap. = **6000 tim (en årsmaskin)**

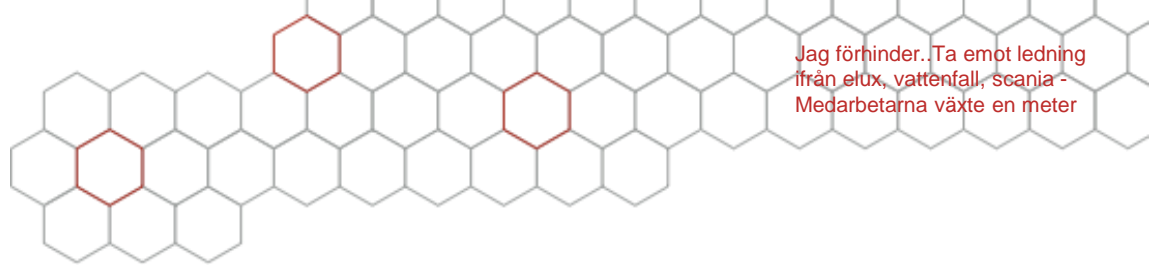
Halverat seriestorlekarna 4 ggr, ifrån 20 000, till 10 000, 5000, 2500 ,till nu 1500 st..





Antal genomförda förbättringar sen vi
startade mätningen

> 8000 st



Antal besökare sedan vi startade vår
förbättringsresa.. ..

> 8000 st



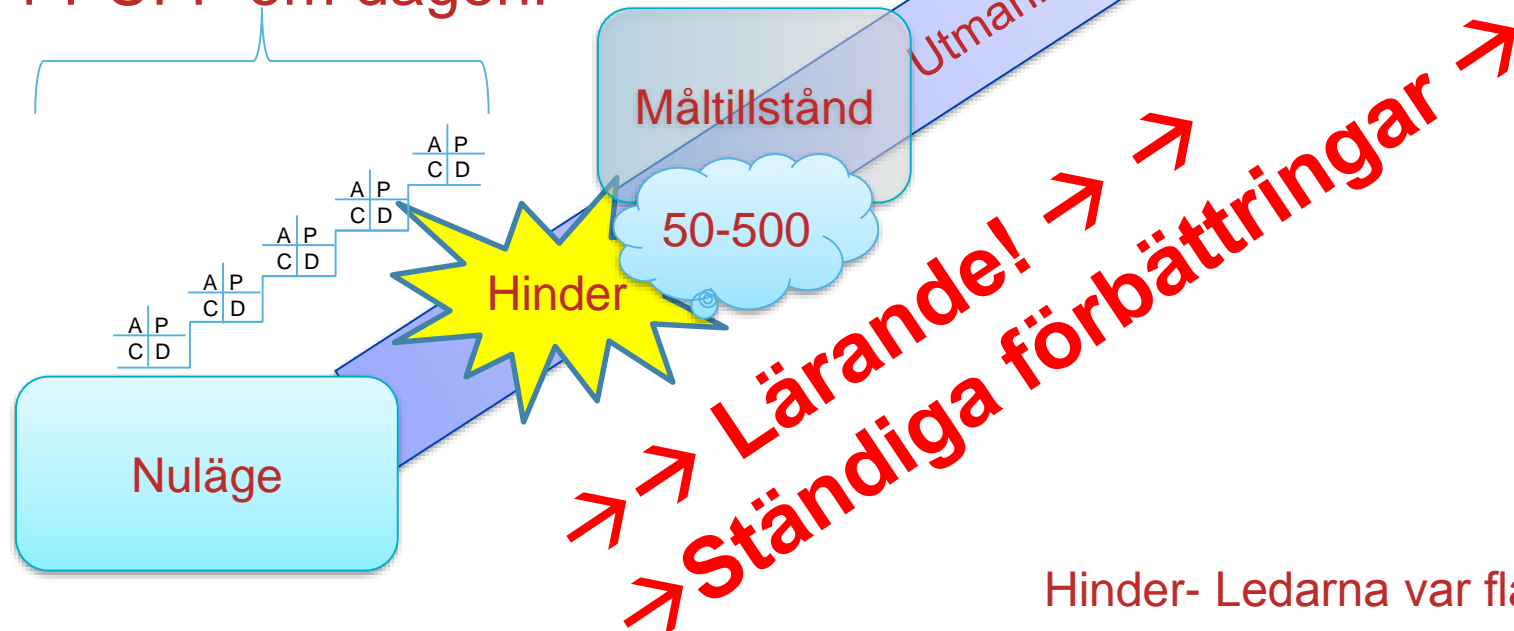
En gemensam dröm, en bild vi kan leva oss in i

Pole Position.. 2020..

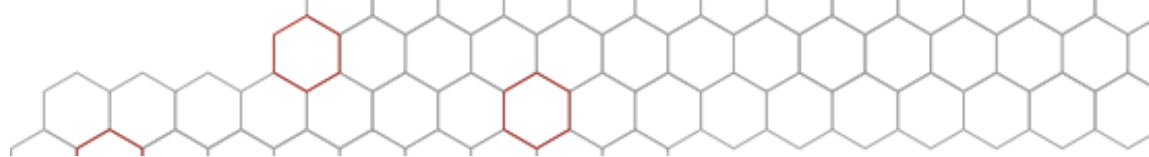
Vision av vår framtid

Strategin till det omöjliga!

1 PUFF om dagen!

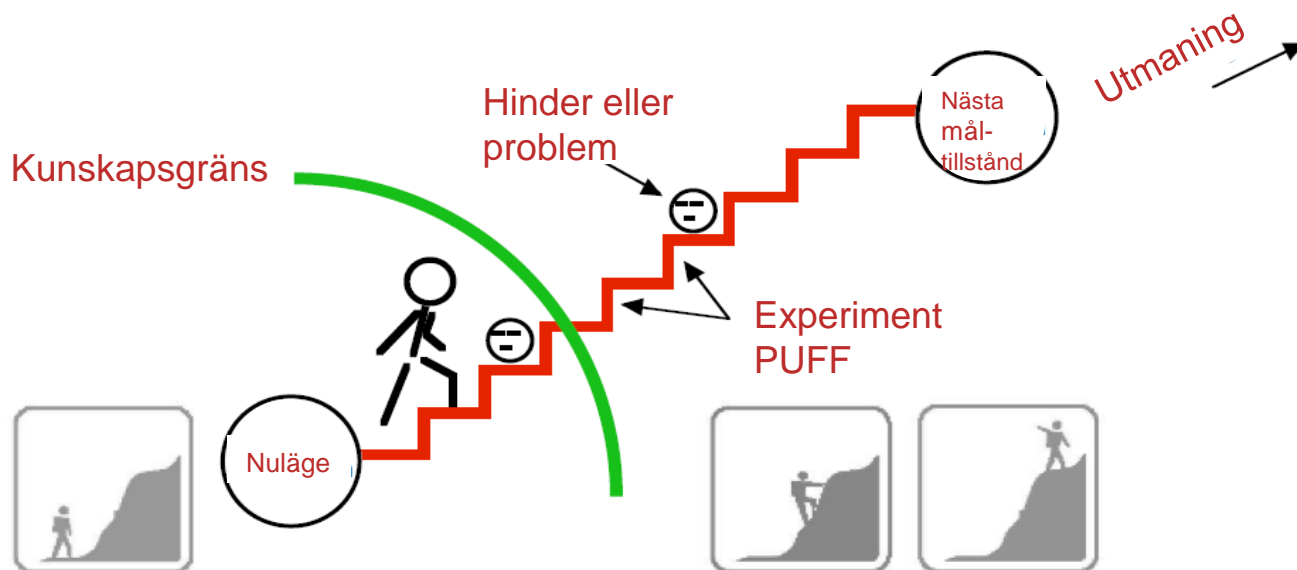


Hinder- Ledarna var flaskhalsar...



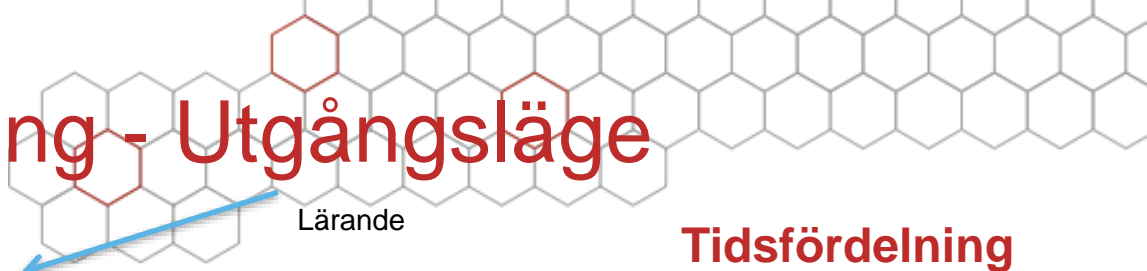
Utveckling kräver ständigt lärande..för att kunna nå drömmen

- Att passera Kunskapsgränser
- Ingen får vara oersättlig..
- Alla medarbetare skall lära upp sina ersättare..
- Talanskola ELP – för att nå framtidens utmaningar...



Det bästa sättet att lära sig mer, lära nytt, är att lära andra..då måste man ifrågasätta allt man gör, arbetssätt, upplägg..skapar stolthet och alltid kopplat till målbilden

Skuggning - Utgångsläge

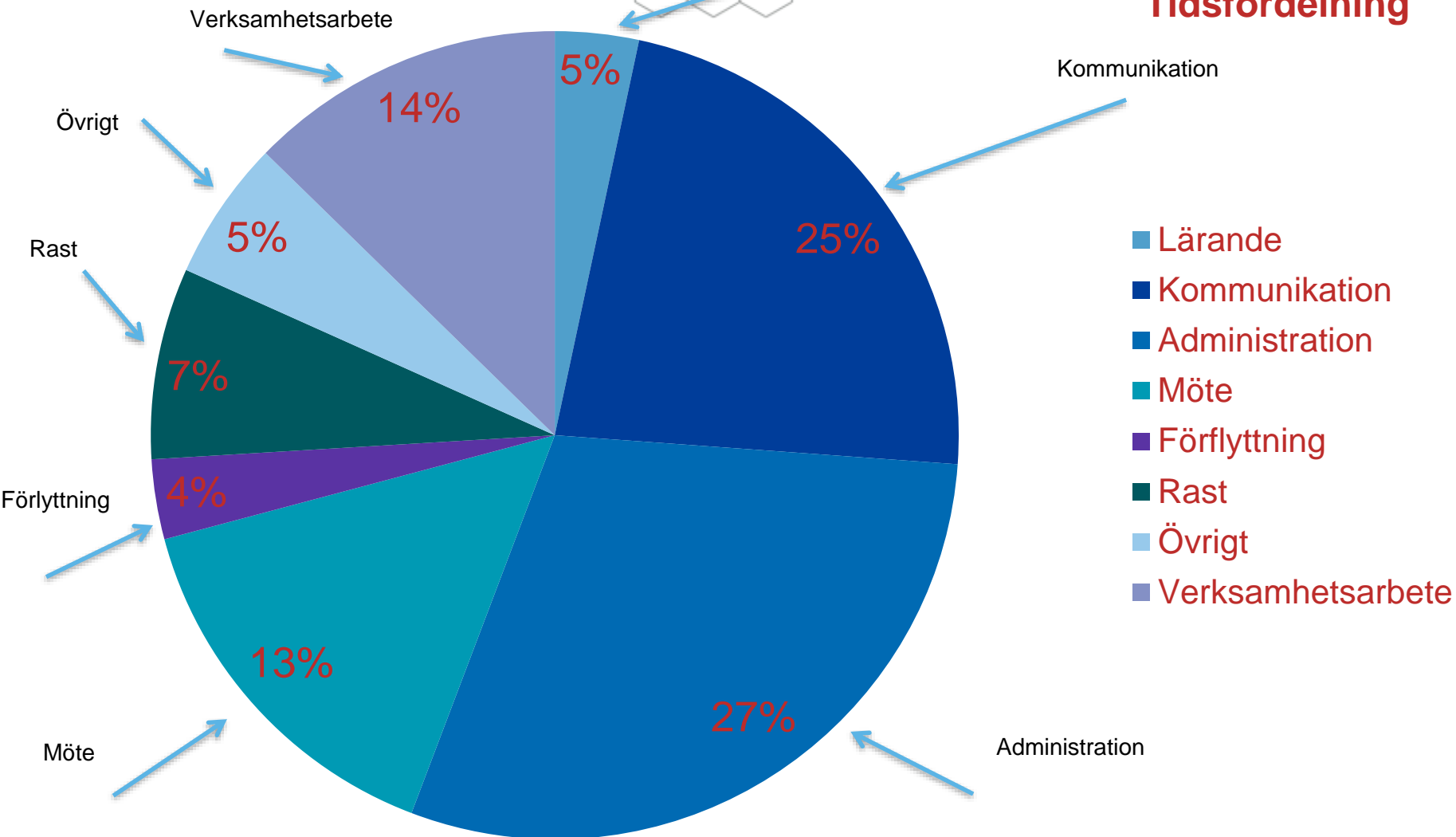


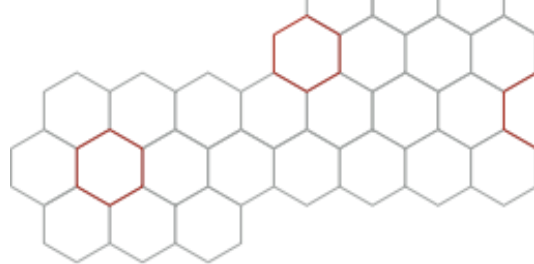
Tidsfördelning

Lärande

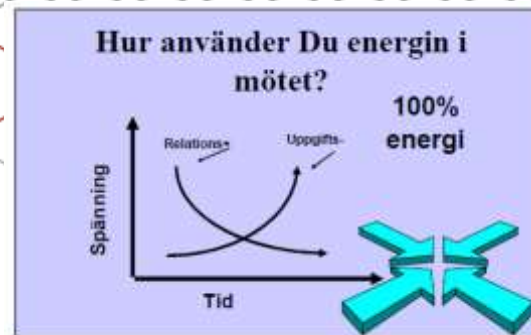
Kommunikation

Administration

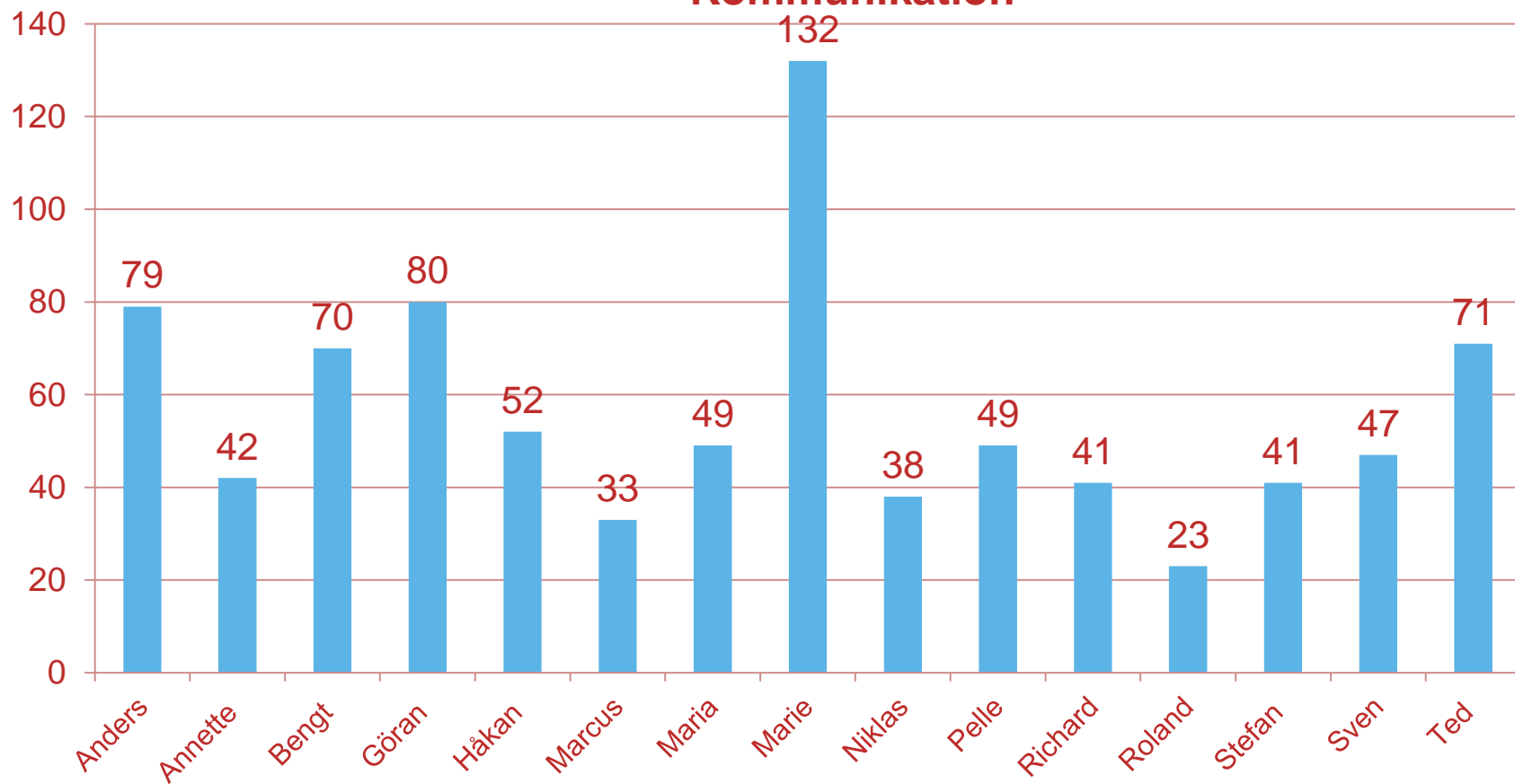




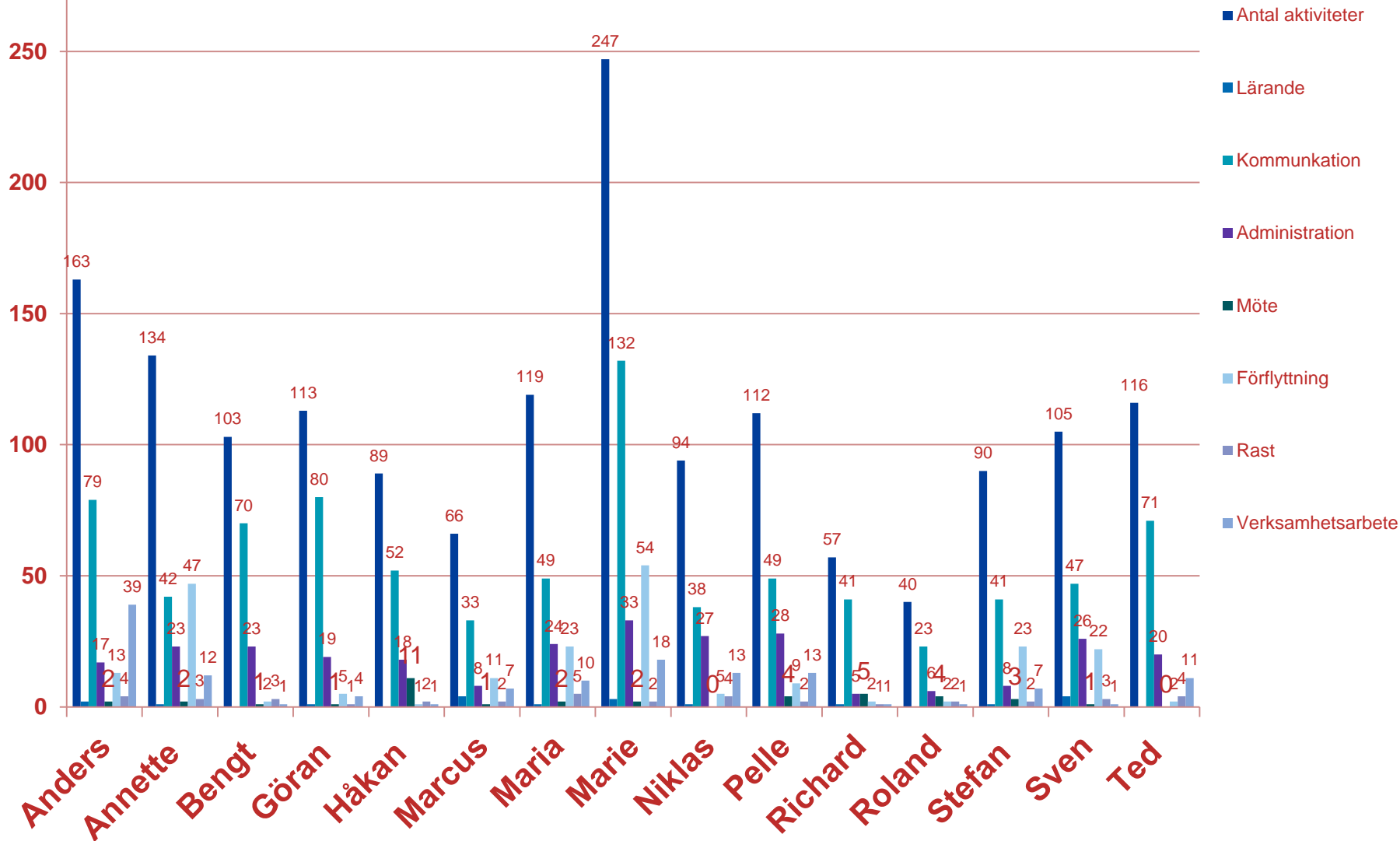
4,7 ggr...

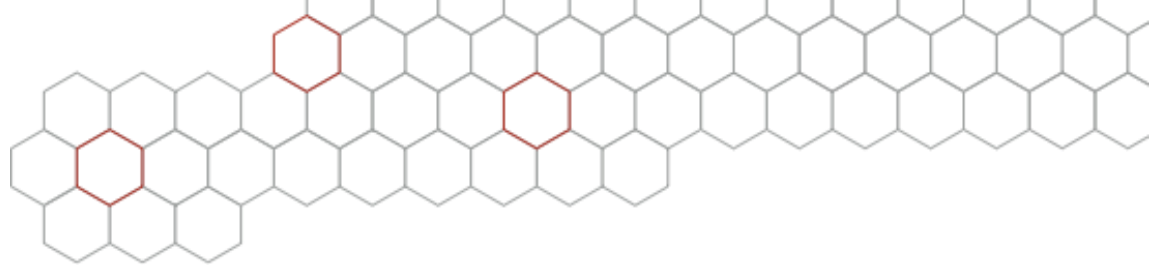


Kommunikation

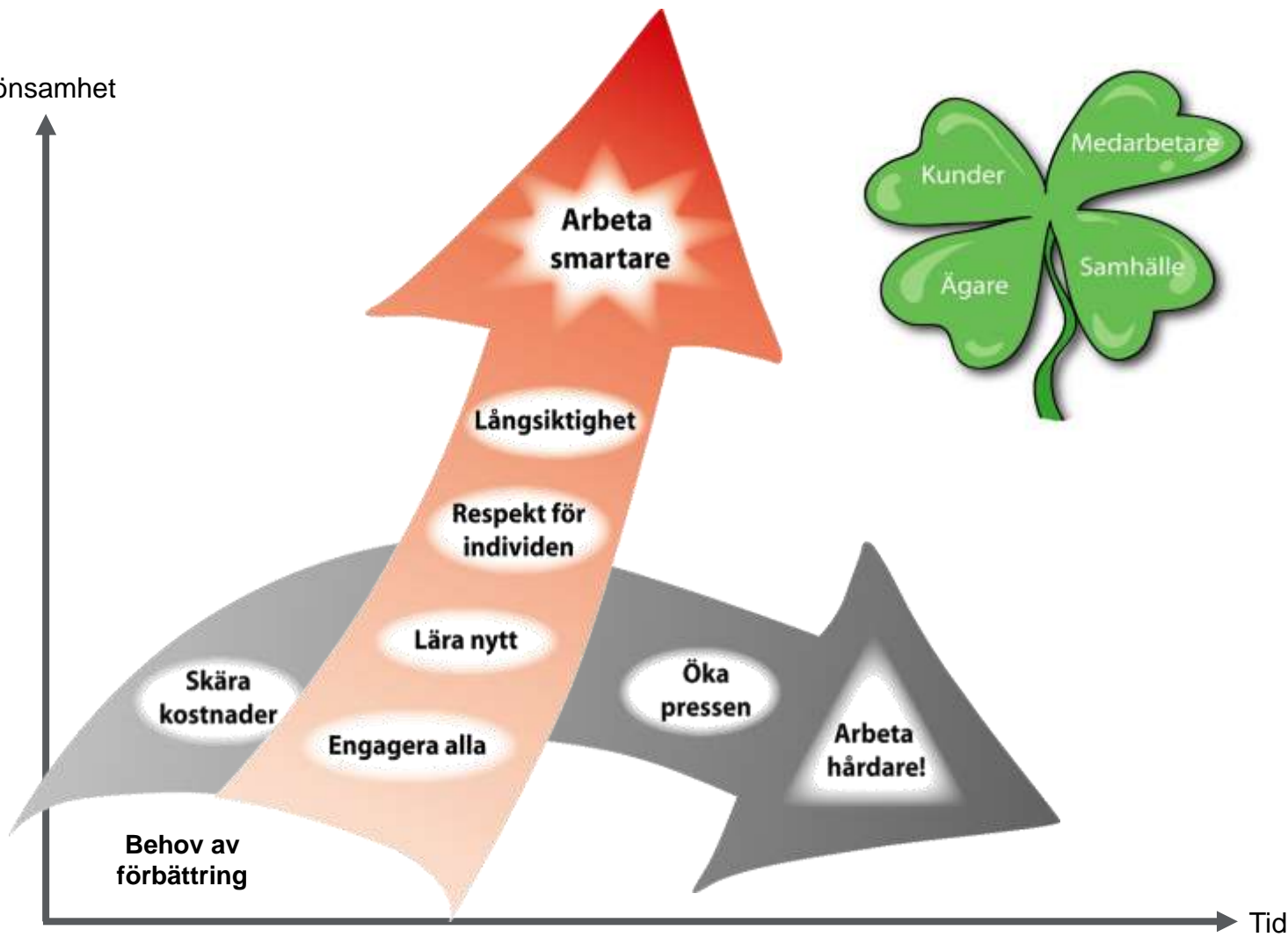


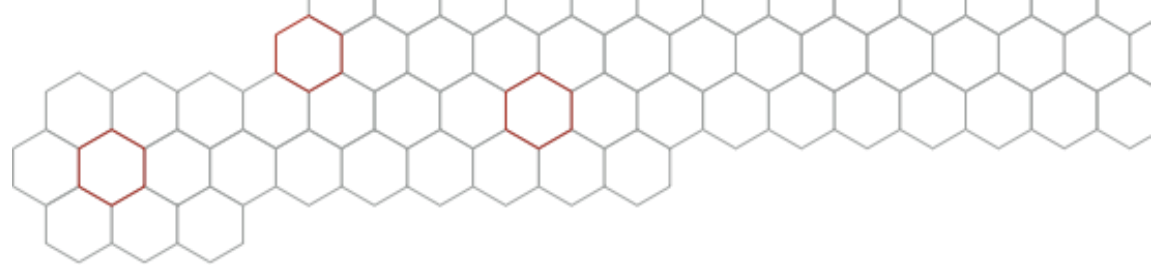
Kartläggning alla ledares aktiviteter



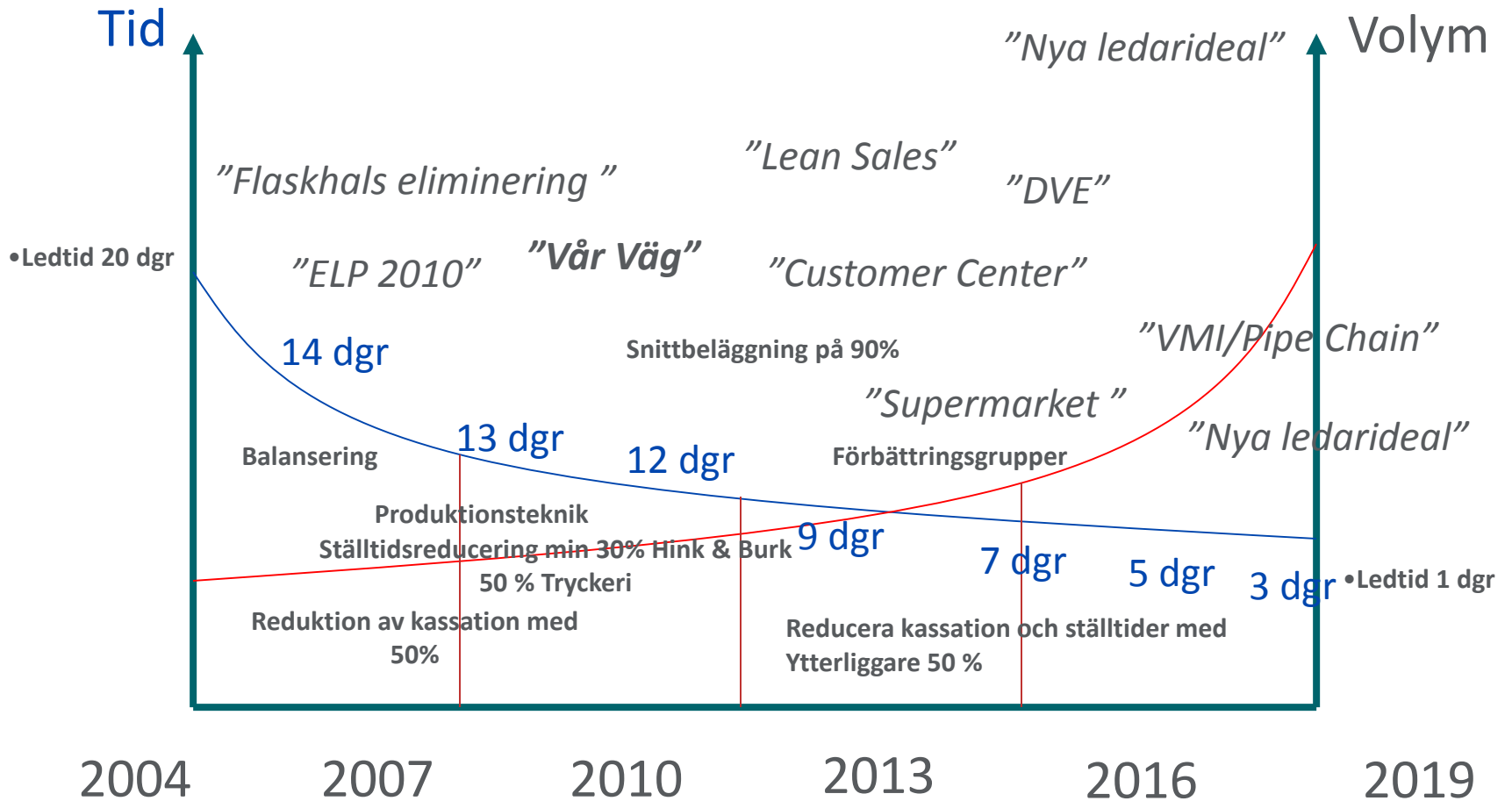


Lönsamhet





(Oms) 90 R12 → 400 R12 (MSEK)



Hur svårt kan det vara

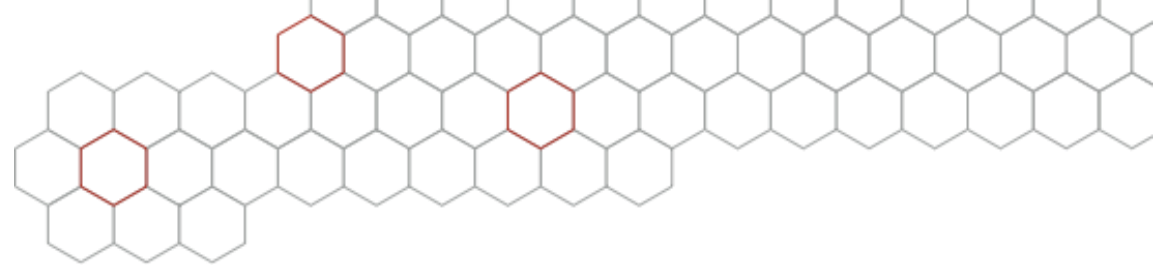
De som kan, måste lära de som inte kan !

De som Ser, måste lära de som inte ser, att Se !

De är aldrig fel att fråga, är man osäker fråga !

Tacka Alltid de som frågar, i hand !





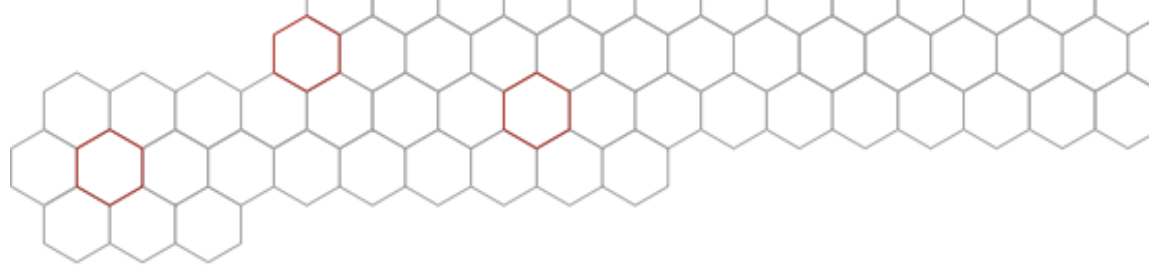
Det går inte.... Jag kan inte , Vi hinner inte..

Men OM det gick Hur skulle Du göra då?

Men OM du kunde, Hur skulle det då gå till ?

Men OM du hann med, vilket skulle du prioritera då?

OM du hann, vem kan avlasta dig den lilla stunden
för att lösa problemet ?



Allt handlar om vilken målbild vi har !

Du väljer själv !

Jaaa, en ny dag med nya möjligheter
eller

Så vaknade jag...så var den dagen förstörd..

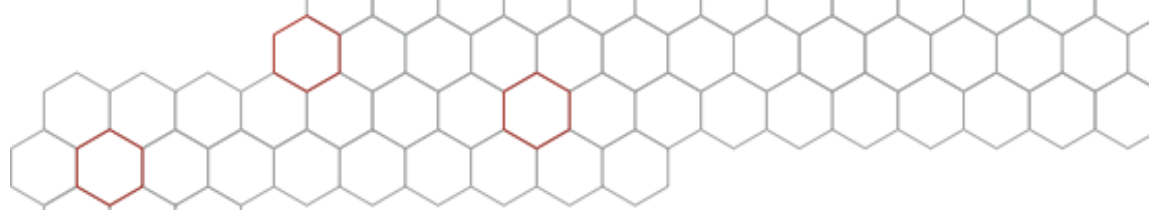
Tänk på dig själv när du barn.. när du lade dig för att
sova dagen innan julafton eller din födelsedag..
Vilken målbild hade du då ? Var den positiv, ja !

Glöm inte människan

När alla satsningar handlar om digitalisering, automation, cirkulär ekonomi, vinstmaximering, kvartalsresultat osv

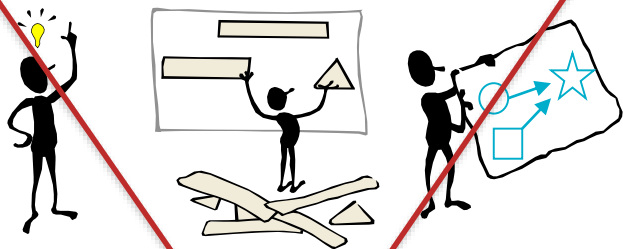
Det är bara människor **som har idéer**

Det är bara människor **som kan förverkliga dem**



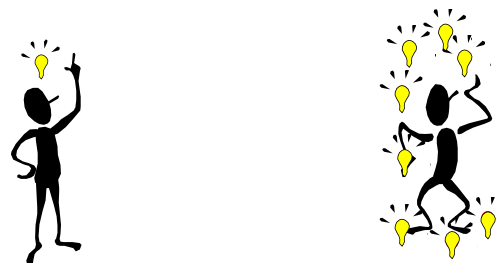
Tankesätt - Vänd på pyramiden!

Fokus på resultat



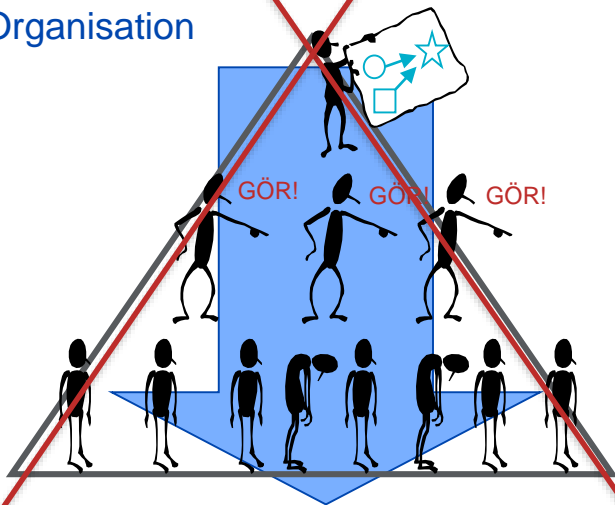
Principer Metoder Ge direktiv

Fokus på arbetssättet

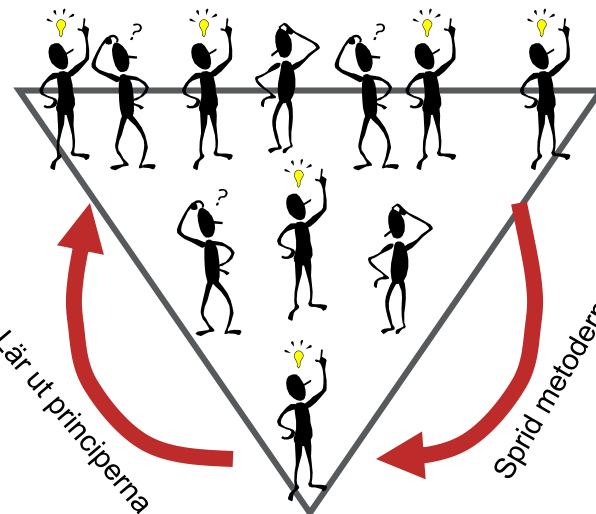


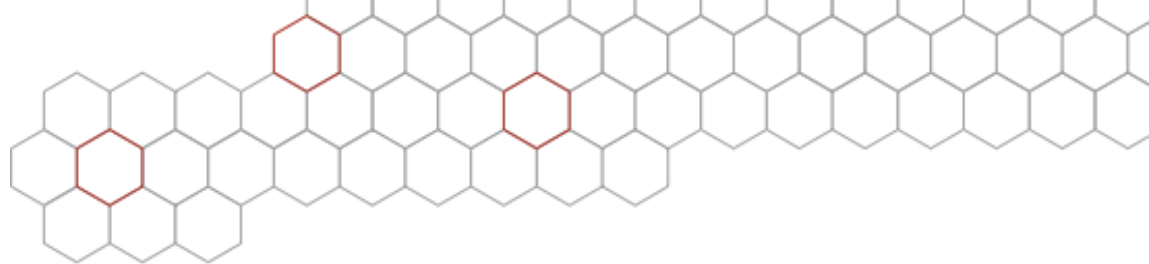
Principer Använda principerna

Organisation



Organisation





Aktuell status ELP

- Svarta siffror – Lönsamma
- Kassaflödet - Positivt
- Tillskott av nya kunder, ökade marknadsandelar, på 14 år har man vuxit med > 400 % med 60 % ökad bemanning, volym > 800 % på tom mindre yta...
 - Pga av *Mervärden* och *Tjänster* har vi stabiliserat priserna..
- Kapacitet över & ”säker” process (kav.upplägg, helg, verktygstillv.)
 - Ifrågasättande, hur kan man göra saker bättre....det finns **Enormt mycket kvar att förbättra..**
 - Ökat produktiviteten med 200-800% beroende på avd./område. Flödesbehovet har styrt.
- Ledtider på i snitt 3 dagar ifrån order till leverans (de stora kunderna har 12 tim ledtid)
- Lageromsättning på ca 20 ggr (Mål 25 ggr)
- Leveransprecision på ca 99 %
- Kvalitet 0,01 % fel
- Reducerat använd **energi**/förbrukad plastråvara med > 48 %
- Lägre sjukfrånvaro < 2 % (Frisknärvaro..)
- Digitalisering initierad med VMI , kundens dagliga planering, ger behov och leverans..inga ordrar, fakturor etc
- Stor framtidstro – positivism (fått investera för x milj.07-18)
- Potentialen är enorm, man har bara börjat skrapa på ytan...med engagerade medarbetare är inget omöjligt!

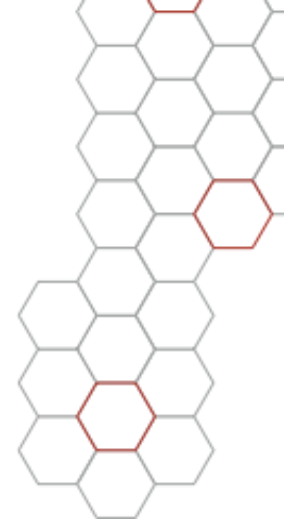
Ifrån ”dagis/förskolan (5-6 år) till 1;a klass (7 år)”, idag läser man till man är åtminstone 25 år ...18 år kvar...

Aktuell status EVP, EMP, ETTS, EWEMA, HVC/Läkarhuset efter 3-4 års Lean resa..alla bolagen växer, har ökat lönsamheten, har nöjdare kunder... och mer engagerade medarbetare..

- **EVP- Vägen framåt**
 - Lev.säkerhet ifrån 85% till 98%
 - Ökat produktiviteten med drygt 20%
 - Sjukfrånvaro ifrån 4,5% ner till 2,1 %
 - 2016 genomförde man över 270 förbättringsförslag
- **EMP – Star of protection (inkl emballator lifestyle –mellerud/göteborg/borås)**
 - Ökat produktiviteten med 6 % (ökad OEE)och ökat volymutfallet med 7 % med 10 %sänkta kostnader
 - Reducerat övertid , inhyrda och brandkårsuttryckningar med > 6000 tim första året..
 - Lev.säkerhet ifrån 85 % till 97%
- **ETTS – Tubens väg.... Åstorp och Hjo**
 - Lev.säkerhet ifrån 80 % till 95%
 - Ökat OEE ifrån 49% till 66%
 - Etablerat kundforum och diskuterar gemensamma förbättringar
 - Reducerat sjukfrånvaro ifrån 3,8 % till 2,1 %
- **E.WEMA (eget automationsbolag)**
 - Daglig styrning på plats
 - Halverade lev.tider
 - Kundanpassad automation
- **Kronobergshälsan, HVC, Läkarhuset ,Hälsoforum & Växjöhälsan**
 - Daglig styrning på plats – tar bort alla förluster som inte tillför patienterna något värde...synkar, fördelar om i realtid
 - Våra läkare hanterar drygt 1800 patienter/läkare vs snitt i Sverige ca 900..
 - Hjälper bolagen att öka produktiviteten med hjälp av Lean men med fokus på ergonomi och ledarskap
 - Ökad personal flexibilitet
 - Digitalisering , appar, sms, AI, digitala psykologer, etc etc
 - De nöjdaste kunderna i hela regionen – 93 poäng av 100 möjliga i senaste kund/patientnöjdhetsmätn.
 - Kund/patient återkoppling efter varje besök, anonymt direkt emot den/de de har mött/vårdats/behandlats av..

Pole Position 2020

“Det självklara valet!”



Pole Position i kundernas medvetande

Det självklara valet

För kunder som har behov av unika lösningar kring sina förpackningar

Vi utvecklar samhällena vi verkar i och se till att det finns goda arbeten till kommande generationer



Vi är en attraktiv arbetsplats, där alla är engagerade och kan växa!

Vi skall vara miljö & klimatvänligaste alternativet

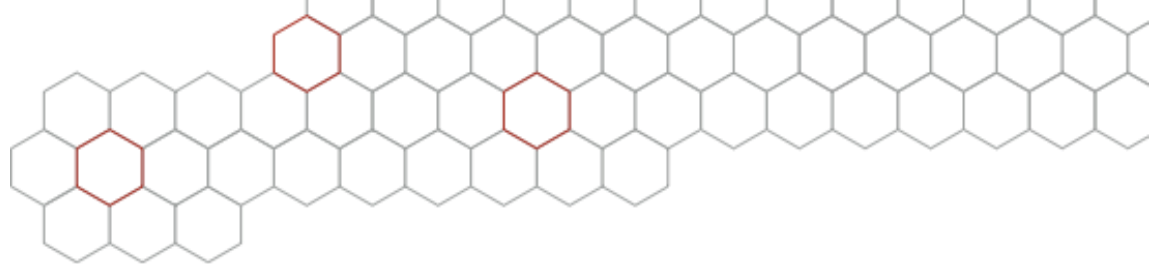


Hur kan man se om ett företag är bra på Lean

Mät vad **kunderna** tycker om företaget

Se om det gnistrar i ögonen på de **anställda**

Mät framför allt vad de anställdas **barn** tycker om
företaget 😊



Vinnare av Svenska Leanpriset 2011



Lean Forum

I år är det fjärde året i rad som Lean Forum delar ut Svenska Leanpriset. Intresset för Lean i allmänhet och Svenska Leanpriset i synnerhet ökar kraftigt år från år, vilket ger en allt större bredd bland de sökande företagen och organisationerna. Det gör också att konkurrensen hårdnar, något som inte minst fjolårets dubbla vinnare visade. Den här gången var det dock ett ensamt bidrag som stack ut.

– Samtidigt som jag vill gratulera samtliga finalister till Svenska Leanpriset 2011 så måste jag framhålla att vi i år har en solklar vinnare, säger Lean Forums ordförande Gert Frick. Redan vid utvärderingen kunde vi konstatera hur det lyste Lean och engagemang om medarbetarna på Emballator Lagan Plast. Oavsett person eller avdelning så har de översatt Lean till sin verksamhet, vilket tillsammans ger en imponerande samsyn och helhet.



2012-2013...

CERTIFICATE OF NOMINATION
Member of Europe's 500 Top Growth Companies

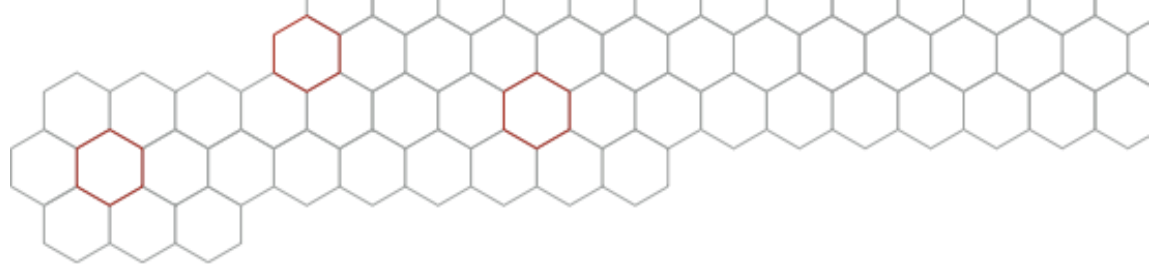
The certificate designates the company

EMBALLATOR LAGAN PLAST AB

As member of Europe's 500 growth company whose ingenuity, hard work, perseverance and capacity for innovation have shaped a successful and growing business, significantly contributing to the creation of new employment and prosperity in Europe

The President
Brussels, March 21, 2013
Gabriel Masfurrol





Emballator Lagan Plast gör skillnad för miljön!

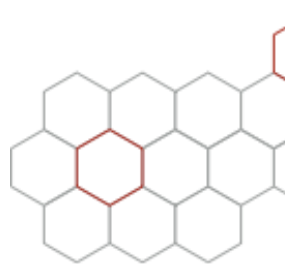
2014-04-09

Den 3 april 2014 erhöll Emballator Lagan Plast Framstegsstämpeln från Klimatkommissionen för sitt aktiva miljö- och klimatarbete. Man erhöll priset för sina hållbara förpackningskoncept och för att man tar samhällsansvar genom att kontinuerligt reducera sin elförbrukning, optimera sin resursanvändning samt minimera CO₂ utsläppen i alla led.

Som en miljö- och klimatförebild ges det nu rätt att nyttja Framstegsstämpeln i sitt dagliga arbete.



E- Prize 2014..



PLASTFORUM - Plast & Gummi

2014-10-13 | 07:14

PLAST



Småföretaget som är bäst på energieffektivisering

Emballator Lagan Plast är en av tre vinnare av E-Prize 2014.

E-Prize är ett energipris och belönar små och stora företag i Sverige, som på ett innovativt och effektivt sätt arbetar för att spara energi- och samtidigt skapar bättre affärer. Bakom priset står Eon och Veckans Affärer.

Emballator fick priset i kategorin "Små bolag" med motiveringen: Ett målinriktat helhetstänk där energiarbetet gjorts till en del av affärsiden. Effektivisering från fabriksgolv och produkter och som engagerade ambassadörer långt därutöver.

-Vi tittar mycket på helheten och inte bara på investeringar. I vår produktion jobbar vi med att ta fram målbilder förankrade hos medarbetarna och det blir mer som ett lagspel. Det är lagarbetet som gör skillnad och jag likväl som övrig ledning är stolt att ingå i laget Emballator Lagan Plast, säger företagets vd Christian Silvasti.

Företaget har vuxit tio år på rakan med ökad produktion samtidigt som koldioxidutsläppen minskat med 90 procent.

I kategorin "Stora bolag" gick priset till Kemira/Industry Park of Sweden med motiveringen: Tillsammans är ledordet och med en bred samverkan mellan verksamheterna och alla led i produktionen utnyttjar man varandras behov och överskott. Nyttänkande och systematiskt arbete med effektivare energianvändning in i minsta detalj. /Veckans Affärer

TAGGAR: #E-Prize #Emballator Lagan Plast AB



Malin Folkesson, Plastforum

malin.folkesson@mentoronline.se

Emballator Plastics & Innovations AB



Innovationer – 2015..Innovationspriser..? Kvitto?

Fem olika typer av innovation

En ny vara
eller tjänst



Mobil-
telefon

Produkt-
innovation

En ny process för att
producera en vara eller tjänst



Internet-
bank

Process-
innovation

En ny form för
industriell organisering



Lean
Management

Organisatorisk
innovation

En ny marknad eller
sätt att nå nya marknader



Spotify

Affärsmodell-
innovation

Nya kompetenser,
resurser eller material



Maxfas
(Material som
ersätter guld)

Input-
innovation

*EU:s def av innovationer,
som konstaterat behövs...

Emballator Plastics & Innovations AB



NyTeknik

De är svensk industris föredöme

2017-01-31

De har prisats för sitt lean-arbete. Under tisdagseftermiddagen tar den hyllade chefen emot priset till Sveriges smartaste industri.

Efter förbättringsresan på Emballator Lagan Plast, som Ny Teknik skrev om 2012, har Christian Silvasti fortsatt förbättringsresan i alla koncernens plastföretag, EPI.

Digitalisering har varit viktigt i det arbetet och på tisdagen tog han emot pris för att leda Sveriges smartaste industri.

De har prisats för sitt lean-arbete. Under tisdagseftermiddagen tar den hyllade chefen emot priset till Sveriges smartaste industri.

Det är Ingenjörsvetenskapsakademien, IVA, som är initiativtagare till tävlingen om Sveriges smartaste industri, som är ett sätt att lyfta fram förebilder – företag som tagit stora steg inom digitalisering.

Bland 44 nomineringar valdes vinnaren: Emballator Plastics & innovations där Christian Silvasti är vd.

– De har klarat en kundanpassning med digitalisering och just in time-leveranser och är ett föredöme, säger Johan Carlstedt, huvudprojektledare för Smart industri.

Jury lyfter också fram ett starkt ledarskap som fått medarbetarna engagerade.

Och ledarskapet, det är Christian Silvasti.





Emballator Plastics & Innovations AB

Innovationer – 2016/2017 Innovationspriser..?

Jaaa, 2017 fick vi "Smart Industri" priset för våra innovationer inom Process, Organisation & ledarskap , Affärsmodell och Input.....4 innovations kriterier...s.f. i Digitalisering .. ett kvitto att vi är/var på rätt väg..



Jan 2017...

Emballator Plastics & Innovations AB



Emballator Plastics & Innovations får utmärkelsen "Årets Branschsamarbete"

Publicerat 2017-06-07 Emballator Plastics & Innovations får utmärkelsen "Årets Branschsamarbete" tillsammans med övriga bolag inom plastkoncernen.



Det är plastbranschens egna intresseförening SPIF som årligen delar ut utmärkelser, Swedish Plastics Industry Awards. I kategorin Årets Branschsamarbete belönas ett branschsamarbete som ger gynnsam effekt till hela värdekedjan och stödjer branschens fortsatta positiva utveckling inom Sverige och samverkan till etablering på nya marknader. Priset tilldelas en organisation, koncern eller ett företag och dess eventuella branschsamarbetspartners.

Juryns motivering:

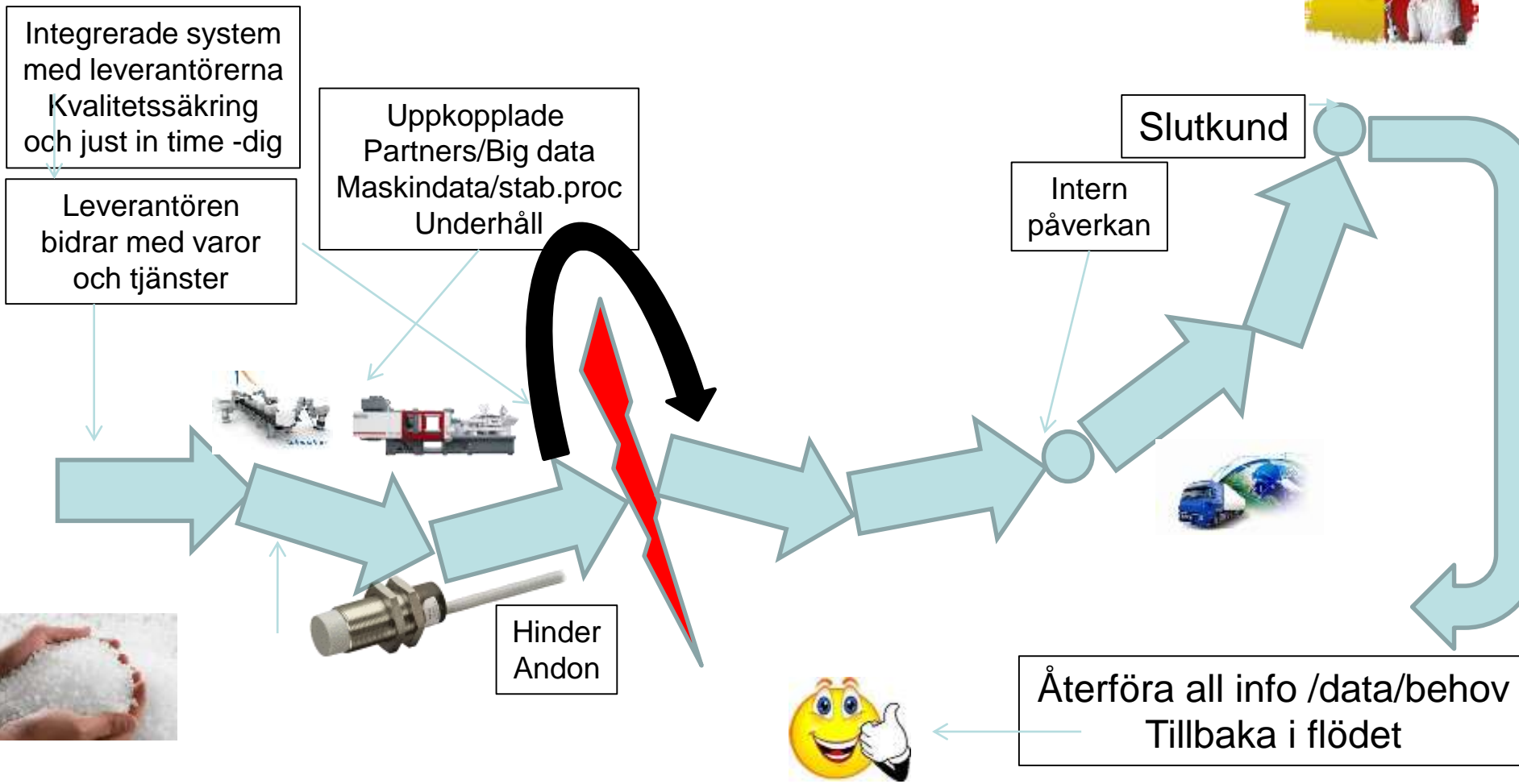
Vinnare i kategorin "Årets branschsamarbete" är 7 företag som med digitaliseringen som grund, effektiviserat produktionen, materialhanteringen och med interna processer lagt grunden för skräddarsydda leveranser och ett kundnära samarbete. Den engagerade personalen och ledarskapet har genom LEAN lagt grunden för ständigt förbättrad och inspirerande utveckling för hela samhället. De delar med sig och samarbetar med ALLA. De har etablerat samarbeten med för branschen nya partners i hela världen...framtidens partnerskap.. Man öppnar upp för nya samarbetsformer inte minst inom digitalisering för att gynna hela värdekedjan.

<https://www.nyteknik.se/automation/de-ar-svensk-industris-foredome-6821811#conversion-122831618>

Behov av nya partnerskap, nya partners och nya samarbetsformer

- 50% av världens data (fakta) skapades förra året
- Data produceras hela tiden, enligt IBM
2,5 triljoner (en triljon har 18 nollor) byte om dagen
- 5,5 miljoner enheter kopplas upp varje dag(enbart i Sverige och delger information)
- Bara 0,5% analyseras och används

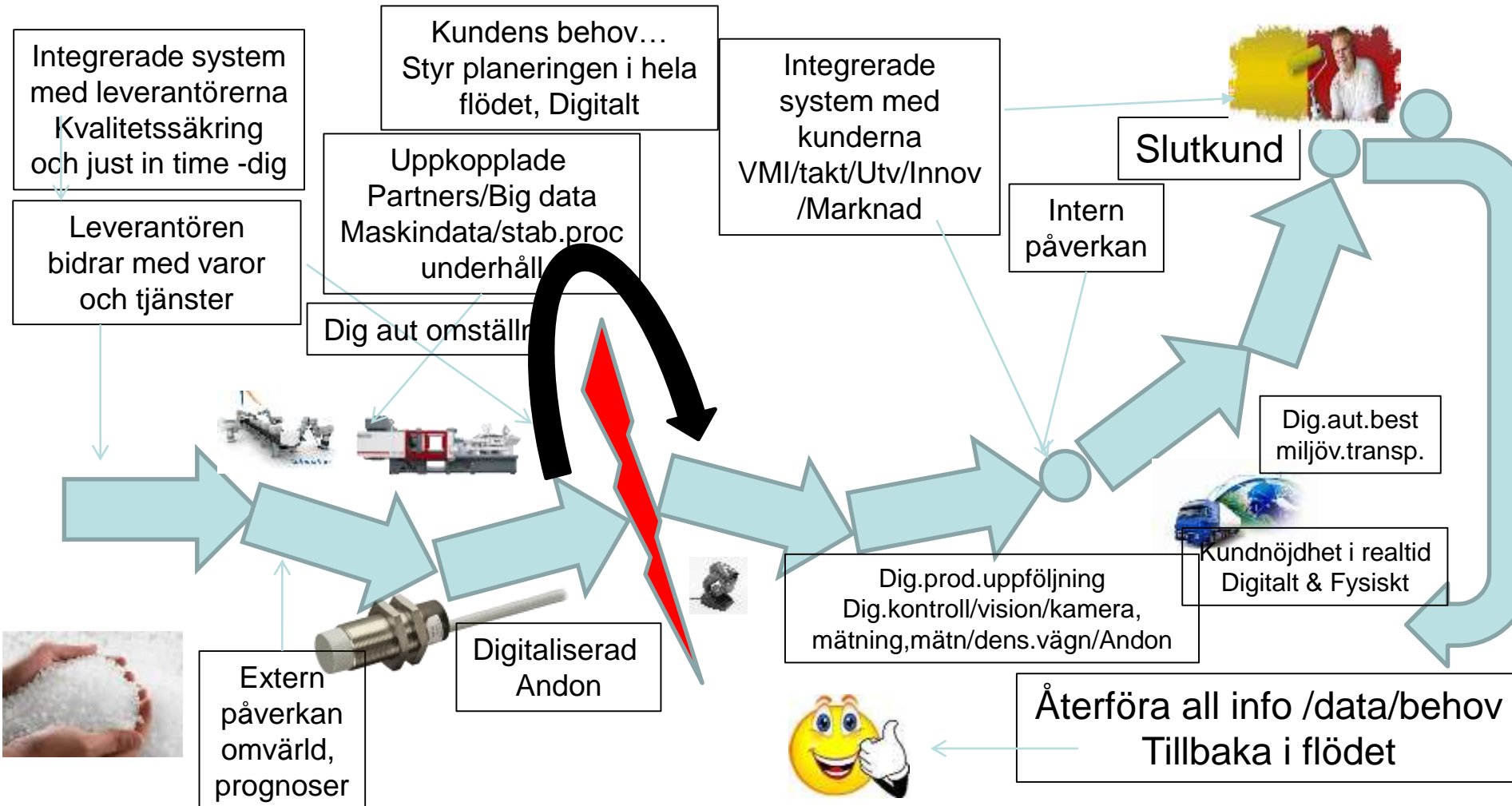
Kundvärdekedja i verkligheten...inre digitalisering



Kunden integrerar gärna externa resurser i sin process
så gott den kan för att lättare nå SITT MÅL

*När du optimerat värdekedjan, har kontroll och gjort den flexibel,
då kan du digitalisera den..inte innan -Då digitaliserar du slöserierna...*

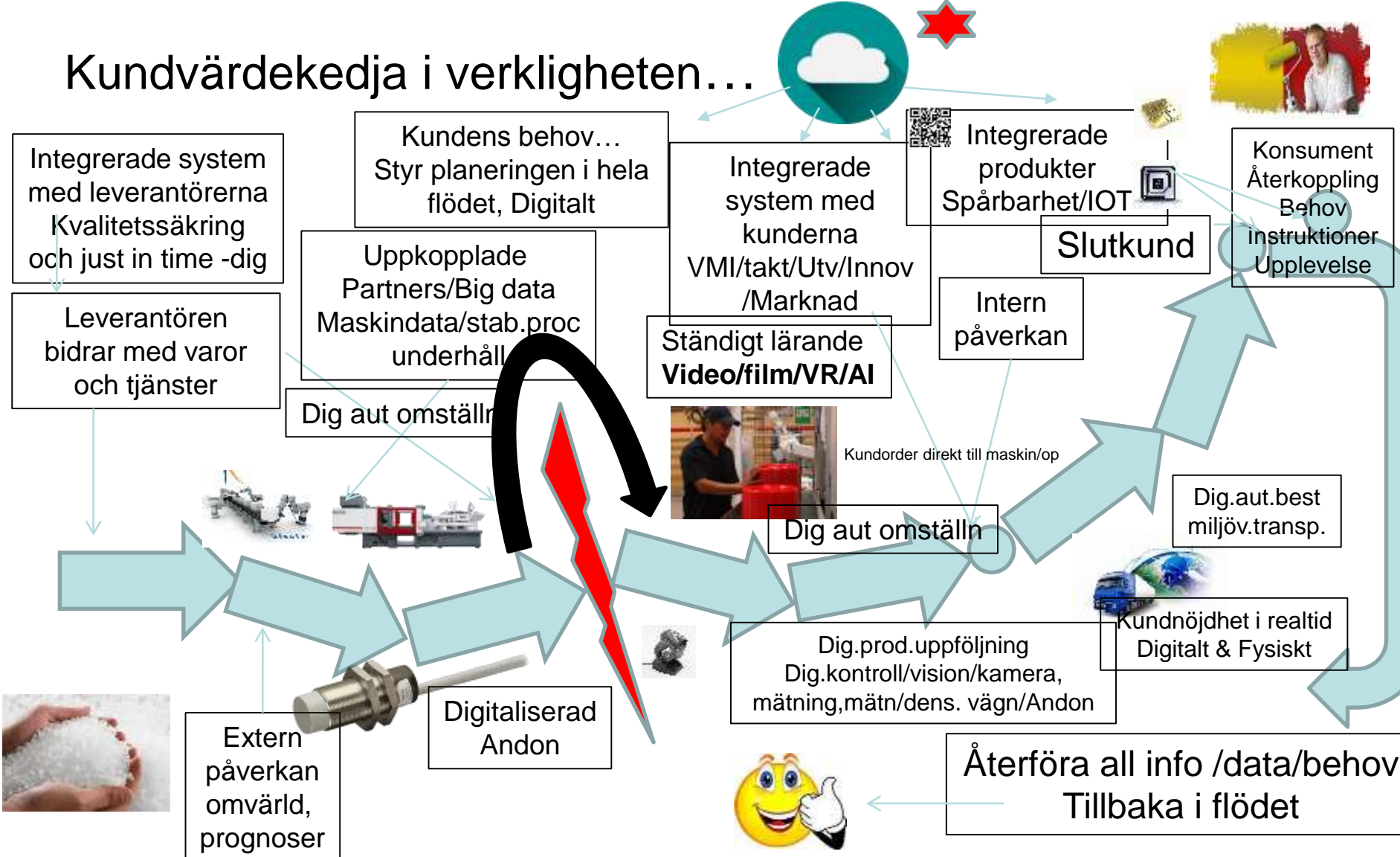
Kundvärdekedja i verkligheten...yttre digitalisering



Kunden integrerar gärna externa resurser i sin process
så gott den kan för att lättare nå SITT MÅL

*När du optimerat värdekedjan, har kontroll och gjort den flexibel,
då kan du digitalisera den..inte innan -Då digitaliserar du slöserierna...*

Kundvärdekedja i verkligheten...



Kunden integrerar gärna externa resurser i sin process
så gott den kan för att lättare nå SITT MÅL

*När du optimerat värdekedjan, har kontroll och gjort den flexibel,
 då kan du digitalisera den..inte innan -Då digitaliserar du slöserierna...*



Körkort & Lärplan

- Ett led i att ersätta sig själv



Pipe Chain
FLOW ON DEMAND



Medarbetare alltid
Involverade i
utprovning, test och
framtagning av
automation, ny teknik
och nya system.
Varför, jo skapa
trygghet och förståelse

*Susanne nedan sköter 10
msk själv med stöd av
digitala hjälpmedel och
automation...innan 3 pers..*



emballator
LAGAN PLAST

Den digitala transformationen

Vår största utmaning är vår egen organisation. Digitalisering i företag handlar i grunden mer om människor, innovation och förändring än om teknik. Tekniken är dock en central möjliggörare i nästa steg

Digitaliseringsperspektiv med kunden i fokus:

Inre digitalisering

- **Kulturen**/Filosofin/livsstilen är förankrad med **Lean** som bas och där digitalisering ingår
- **Ledarskap** (gå före, utveckla organisationen för att möta digital era, ständigt lärande i fokus)
- **Effektivisering** (interna processer och system)

Yttre digitalisering

- **Kundrelationer** (nya grepp, logistik, integrering och kanaler för dialog och affärsgenerering)
- **Produkt/Tjänst** (utveckla affärsmodeller, nya produkter int.produkt och nya erbjudanden)
- **Digital kundupplevelse** (nyttja digital teknik för helt nya kundupplevelser)

Lean

Att producera och leverera till kunden vid behov

- **exakt *vad* som behövs**
(inte fel eller defekta produkter)
- **exakt *hur mycket* som behövs**
(varken mer eller mindre)
- **exakt *när* det behövs**
(varken förr eller senare)
- **exakt *var* det behövs**
(inte någon annanstans)

Digitalisering

Information från kunden direkt till medarbetarna

- **exakt *vilken* information som behövs**
(inte fel eller defekt information)
- **exakt *hur* mycket information som behövs**
(varken mer eller mindre)
- **exakt *när* informationen behövs**
(varken förr eller senare)
- **exakt *var* informationen behövs**
(inte någon annanstans)

Den digitala ekonomin innebär en övergång från industrisamhällets hierarkiskt styrda processer, med fokus på produkter för en massmarknad, till användarfokuserade och individualiserade digitala tjänster

Livstiden för en produkt kommer bli extremt kort.
Från att idag styrelsen och VD tar besluten till
att kunden och våra medarbetare tar besluten i realtid

Framtidens fabrik består inte av en helautomatiserad produktion med robotar som dygnet runt producerar fler produkter än det finns kunder till.

Automatiserad produktion = **FEL**

Framtidens fabrik består av extremt flexibla fabriker tillsammans med extremt flexibla och multikompetenta och mycket motiverade människor som är integrerade(digitalisering) med kunderna med tillgång till rätt information i realtid och som producerar rätt produkt, i rätt kvalitet, i rätt mängd, på rätt ställe, i rätt tid.

Automatiserade ställ = **RÄTT**

Livstiden för en produkt kommer bli extremt kort.
Från att idag styrelsen och VD tar besluten till
att kunden och våra medarbetare tar besluten i realtid

Vad innebär detta ?

Jo att dagens organisatoriska strukturer ej kommer att fungera..

En VD roll kommer fördelas om i ett delat ledarskap mellan flera kultur/filosofi bärare.

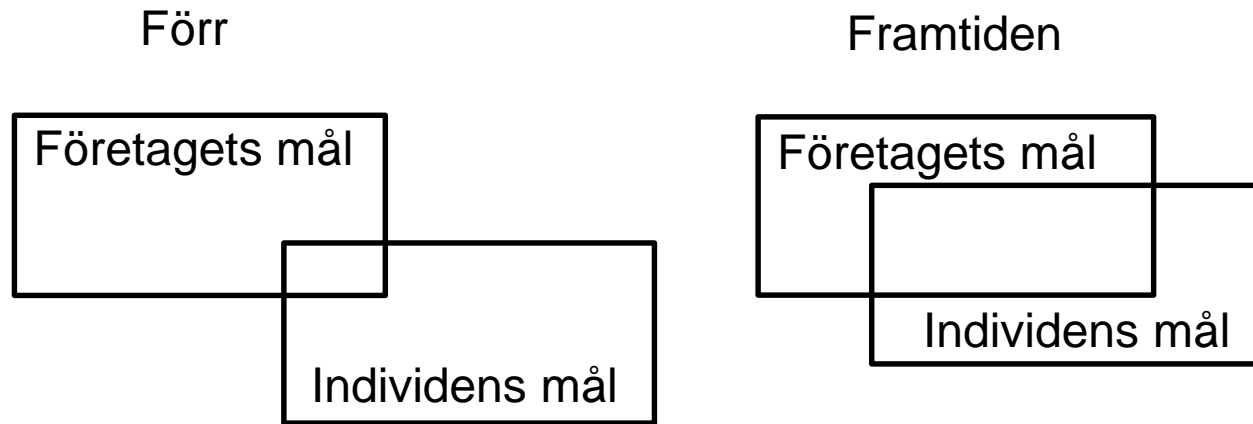
Mellanchefer och avd chefs roller kommer omvandlas till kundservicefunktioner, tjm och kollektiva roller flyter samman.

Styrelsen måste förstå och kunna processerna och vara närvarande i strategiska pulsmöten månadsvis (inte 4ggr/år), att i realtid omvärldsbevaka och tillföra organisationen relevant förändringsfakta...skapa nya partnerskap, finna nya samarbetsformer..pulsmöten..

Allt fokus måste ligga på att skapa rätt förutsättningar för våra medarbetare, att synka målbild mellan våra operatörer och kunder..

De hanterar orderarna/affärerna.. direkt..sig mellan i realtid

Transformativt ledarskap



Transformativt ledarskap

- Närvarande
- Inspirera och motivera
- Gå före och visa vägen
- Förmedla ideal
- Individuell uppmärksamhet
- Intellectuell stimulans
- Ständigt lära nytt..
- Individens mål/resa..är integrerad/delaktig med/i företagets resa

Transformativt ledarskap

Transformativt ledarskap

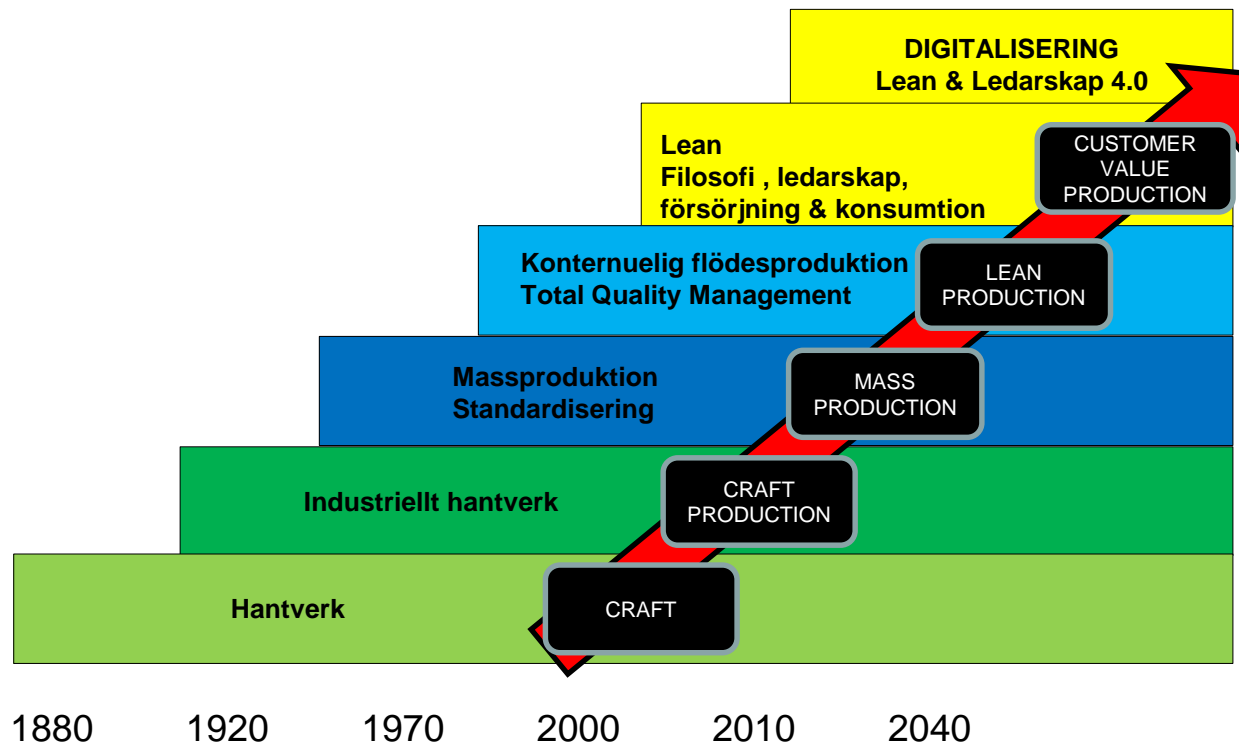
Ägare, Styrelse, Högsta ledningen , HR funktioner, Fackliga företrädare

- De måste utbildas..
- Vara med ute i verksamheten och träna
- Lära sig att Se och förstå
- Att följa upp och utmana

1a linjens chefer, produktionsledare, teamledare

- Tillsammans med medarbetarna ta fram individuella resor..
- Involvera medarbetarna..
- Planera in tid för träning och utbildning
- Nyttja tid för UH, service och stopp för träning
- Träna i vardagen

Vidareutveckling av affärssystem



<https://soundcloud.com/user-385001148/8-digitalisera-mera-s>

IT Success and Failure - Standish Group CHAOS Report Success Factors

“XXX% of all IT projects fail!”
they have analyzed ‘success factors’ over the years:

1994	1999	2001	2004	2012
1. User Involvement	1. User Involvement	1. Executive Management	1. User Involvement	1. Executive Support
2. Executive Management Support	2. Executive Management Support	2. User Involvement	2. Executive Management Support	2. User Involvement
3. Clear Statement Of Requirements	3. Smaller Project Milestones	3. Competent Staff	3. Smaller Project Milestones	3. Clear Business Objectives
4. Proper Planning	4. Competent Staff	4. Smaller Project Milestones	4. Hard-Working, Focused Staff	4. Emotional Maturity
5. Realistic Expectations	5. Ownership	5. Clear Vision And Objectives	5. Clear Vision And Objectives	5. Optimizing Scope
6. Smaller Project Milestones				6. Agile Process
7. Competent Staff				7. Project Management Expertise
8. Ownership				8. Skilled Resources
9. Clear Vision And Objectives				9. Execution
10. Hard-Working, Focused Staff				10. Tools & Infrastructure

Automation vs människor på Volvo

Karossfabriken är den del av biltillverkningen där alla delar plockas upp och sätts på plats, allt görs av robotar. Med lite lagom service borde OEE ligga över 90 procent. OEE i automatiska karossfabriker kommer nästan aldrig över 65 procent. För en fabrik som ska spotta ut 100 000 bilar om året motsvarar varje procent 1 000 bilar.

När Volvo skulle bygga en ny karossfabrik identifierade ingenjörerna en rad moment där det ofta blev **haverier och störningar** i produktionen. Lösningen var att ersätta maskiner med människor. Människor visade sig vara flexiblare och smartare än robotarna i materialhantering.

Det här är ingen revolution, men definitivt ett trendskifte. Det handlar om något fler människor i fabriken och något färre robotar. Det mesta jobbet ska fortfarande utföras av robotar. Men Volvo räknar med att den mänskliga faktorn ska få upp OEE till 85 procent i den nya karossfabriken.

Mercedes

Mercedes- Lean och ledarskap blir ännu viktigare.

Just recently, we've held our "Leadership 2020 Summit" to push ahead the probably biggest change process within our company's history.

Our goal: a new corporate culture. We're re-thinking the way we motivate, cooperate, and lead at Daimler in the future.

Cultural change in production

With the digital change and the orientation towards future technologies, the working culture in production will also change. The diversity of vehicle versions due to the various drivetrain technologies **will require a highly flexible production system focused on humans with their tactile and cognitive abilities.** By means of intelligent human-robot cooperation, the degree of automation will be reduced and workplaces in production will be ergonomically optimized.

Japan has by far the most industrial robots of any country

Biltillverkare har ersatt människor med robotar i många år. **Men** Toyota tar ett steg bakåt och ersätter automatiserade maskiner i vissa fabriker i Japan bemannade med människor. Det är ett okonventionellt val för ett japanskt företag.

Toyotas senaste strategi har två huvudaspekter.

- För det första vill man se till att arbetarna verkligen **förstår det arbete de gör** istället för att mata in delar i maskiner och vara hjälplös när något händer.
- För det andra vill man **att personalen ska kunna utveckla processerna** med ännu högre kvalitet, skapa möjlighet till att interagera med den nya tekniken och skapa ännu högre effektivitet långsiktigt.



People, not technology, shape the future of manufacturing

Tidigare i år erkände även Elon Musk (TESLA) att överautomatisering och överdigitalisering av modell 3-produktionslinjen var "ett misstag", vilket ledde till att han tweetade, flödet haverade, att "människor är kraftigt undervärderade".

En fabrik utan människor är en farlig syn. Tillverkningen fungerar sig helt enkelt inte utan skickliga och motiverade människor.

Charles Darwin

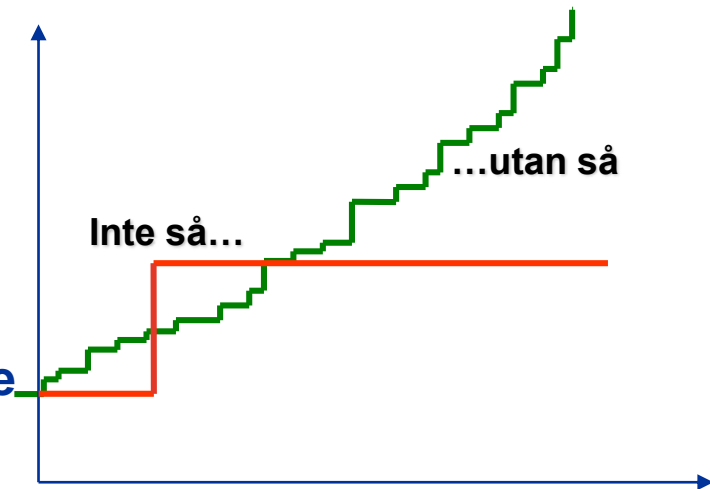
It is not the strongest of the species which survive, nor the most intelligent, but the most responsive to change

The origin of species 1889

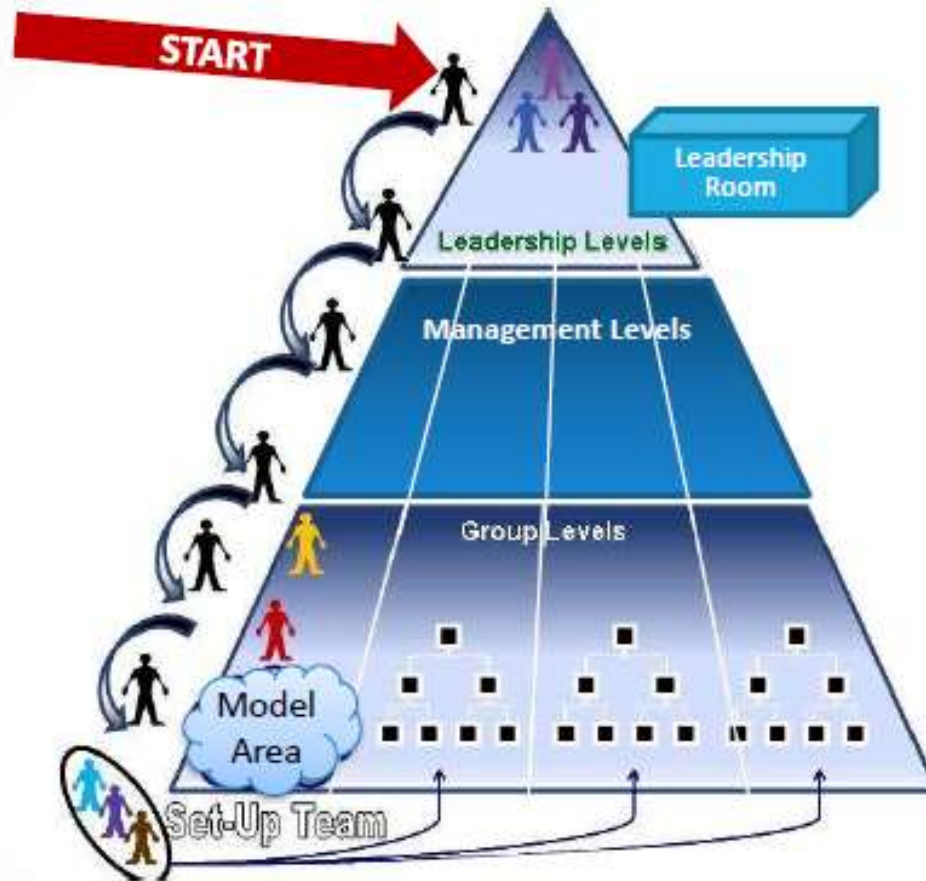
Lean.. tänkande ger resultat – på kort och på lång sikt

- Stora ekonomiska resultat kommer snabbt,
t ex genom minskning av bundet kapital (lager)

- De verkligt stora vinsterna kommer genom uthållighet
 - Skapa en tydlig linje, en struktur
 - Håll fast vid den
 - **Samsyn i hela företaget**
 - **Utveckling av alla medarbetare**
 - **Engagemanget => Energi..**



Lean Transformation Strategy



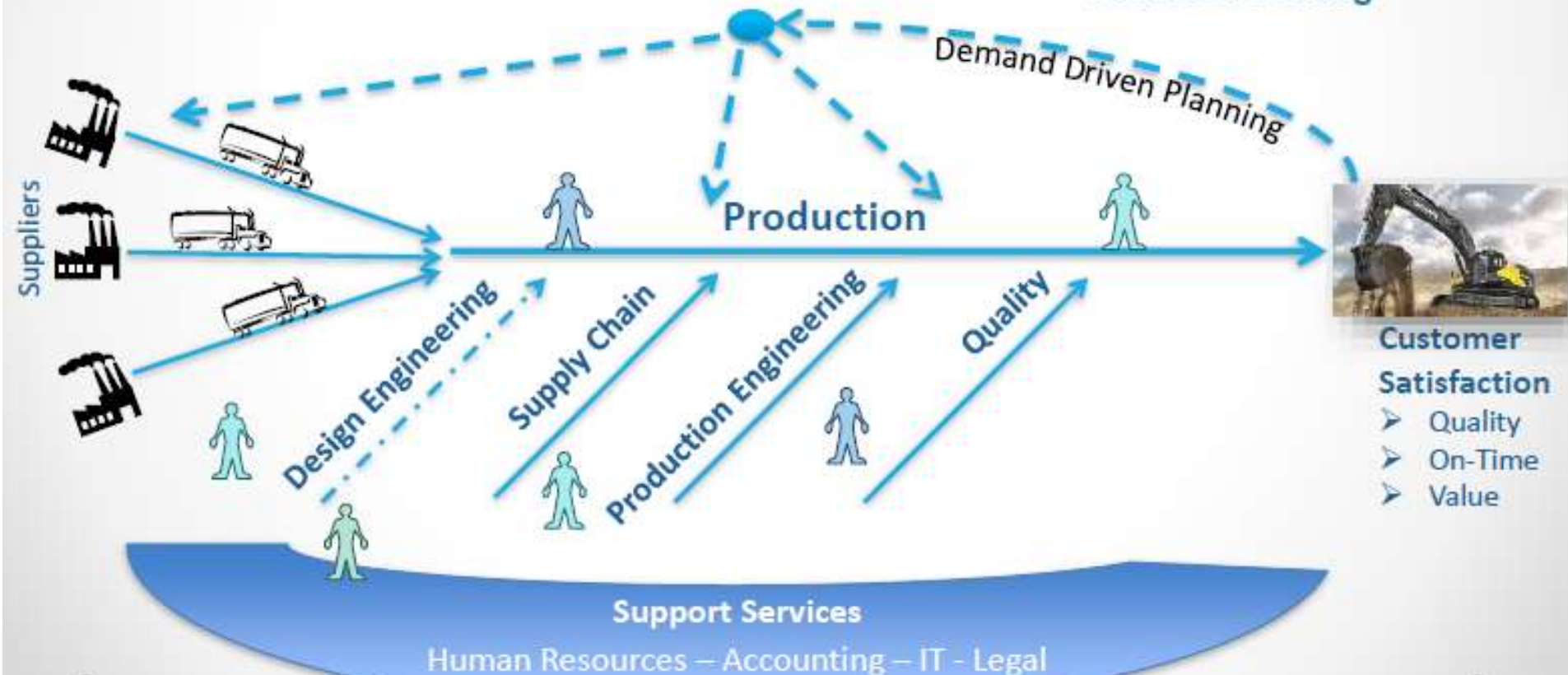
Lean is a Total Enterprise System

One Voice Leadership

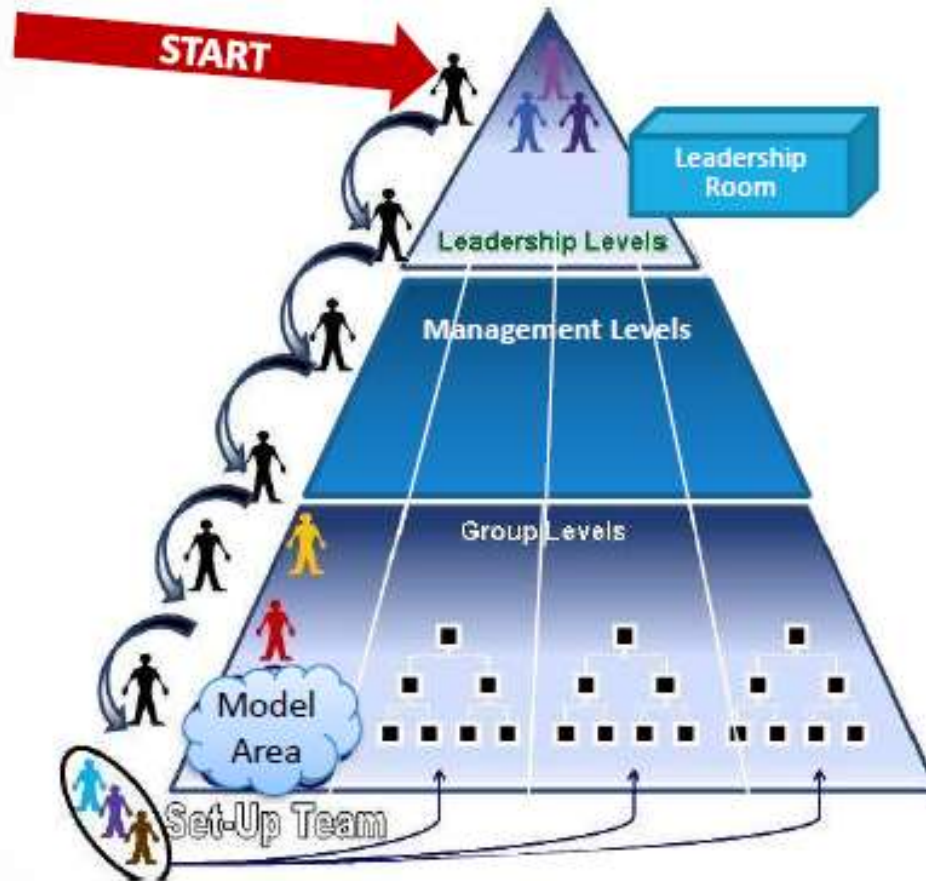
Consistent Principles and Behaviors

Standards

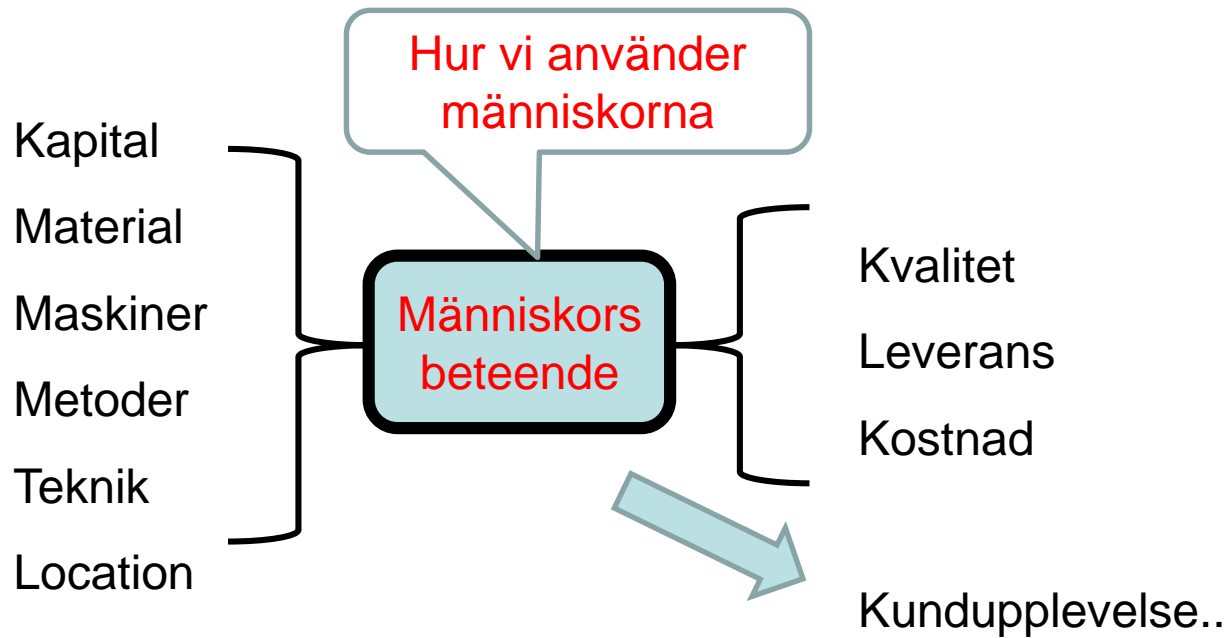
Problem Solving



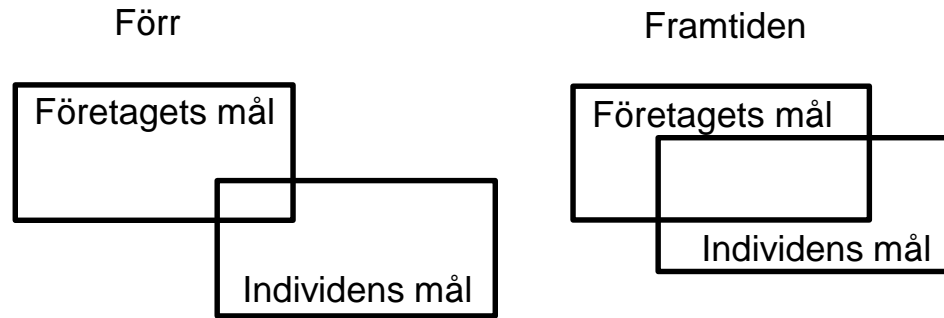
Lean Transformation Strategy



Lean Ledarskap



Transformativt ledarskap



Transformativt ledarskap

- Närvarande
- Inspirera och motivera
- Gå före och visa vägen
- Förmedla ideal
- Individuell uppmärksamhet
- Intellectuell stimulans
- Ständigt lära nytt..
- Individens mål/resa..är integrerad/delaktig med/i företagets resa/målbild

Tips & råd till andra !

STRUKTUR



Frigör Energi..

Öppenhet
Feedback
Ansvarsfrihet

Förb Struktur..

Läs av återkoppling
Fatta beslut

KULTUR



Konsekvens/Gör skillnad

Utför eller Utgå/Execute or Leave..

1. Ägs av företaget/ledning/ägare
2. Väldigt snabbt system
3. Hur högt
4. Hur många gånger

Acceptera och förstå

Vill du ha majs plantera majs

1. Väldigt långsamt
2. Ägs av Alla i företaget
3. ½ steg tillbaka
4. Har du någon ide till Oss

Konsekvens/Gör skillnad

Tips & råd till andra.....

Det Finns Tre Slags Människor

- De som får saker att hända
- De som ser saker hända
- Och de som funderar på vad som hände



Tips & råd till andra.....

En klapp på axeln duger inte...

Tänk om, Ni måste utmana Era organisationer och lyfta Alla Era medarbetare, Nu !

Ta Ert ansvar...börja förbättra...bli en ledare..

Man bygger nämligen inte ett bolag, man bygger människor och en kultur där man tillsammans skapar ett framgångsrikt bolag...och framgångsrika kunder som tillsammans skapar samhällsnytta...



produktionslyftet

Kraft att förändra!

förbättring och förnyelse för starkt konkurrenskraft



En nationell satsning för att lyfta svensk produktion

produktionslyftet

– en sammanhållen nationell och regional verksamhet

✦ Drivkraft i åtta regioner

Samverkan mellan

- ✓ Lärosäten
- ✓ Industriella utvecklingscenter (IUC:er)
- ✓ Institut
- ✓ Teknikföretagen och IF Metall
- ✓ Andra regionala aktörer och företagsnätverk

✦ Nationell kvalitetssäkring, utveckling och koordinering



”Smart industri”

1. Industri 4.0
(digitaliseringens möjligheter)
2. Hållbar produktion
(hållbar och resurseffektiv)
3. Kunskapslyft industri
(stärka kompetensförsörjning)
4. Testbädd Sverige
(attraktiva innovationsmiljöer)

Mikael Damberg

Sveriges välstånd är byggt på innovativa och framgångsrika exportföretag som gång på gång klarat av att förnya och ställa om produktion och produkter i takt med att marknaderna förändrats.



Källa: Smart industri – en nyindustrialiseringsstrategi för Sverige, Regeringskansliet, N2015.38

Det händer mycket nu



- * Digitalisering
- * Innovation
- * Smart automation
- * Nya kunderbjudanden
- * Cirkulär ekonomi, energieffektivisering
- * Attraktiva arbetsplatser
- * Högre produktivitet
- * Lean Ledarskap





Effektivitet

**Kompetens-
försörjning**

”Lean”

Kundvärde

Hållbarhet

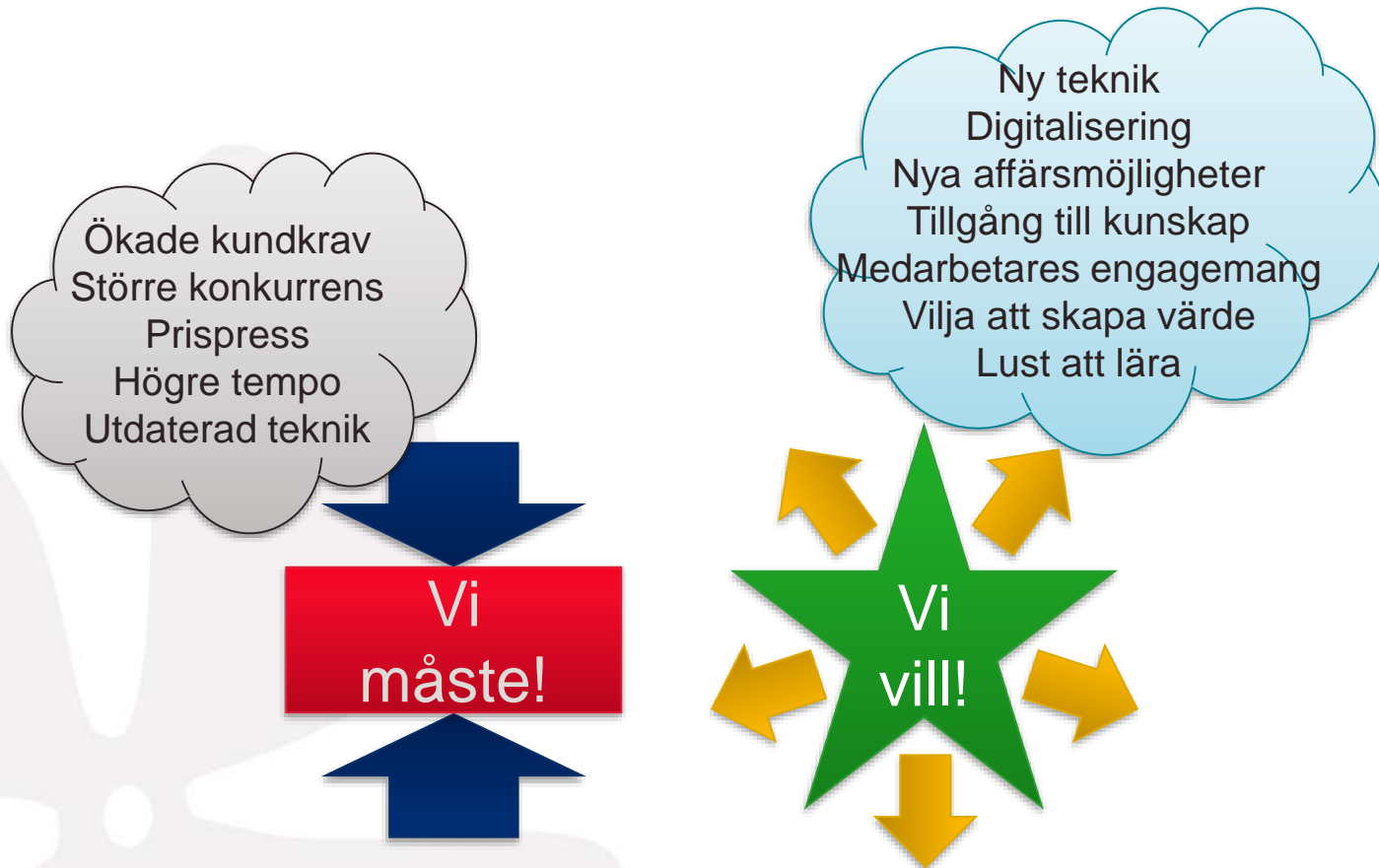
Global

konkurrens

**”Morgondagens
Ledarskap”**

”Digitalisering”

Varför förändrar vi?



Lönsamhet

Behov av
förbättring

Skära
kostnader

Engagera
alla

Lära nytt

Respekt
för
individen

Lång-
siktighet

Arbeta
smartare!

Öka
pressen

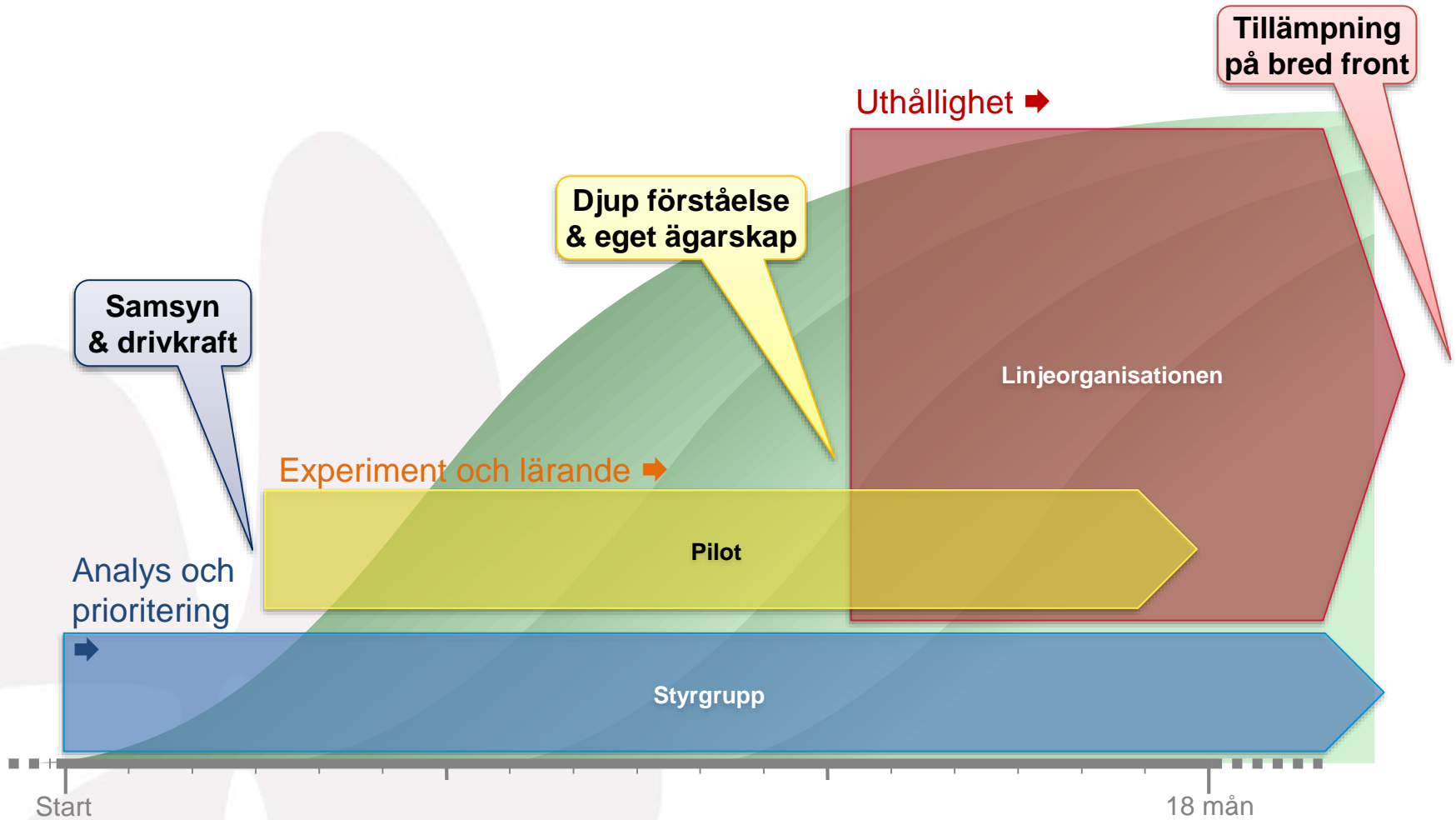
Arbeta
hårdare!

Tid

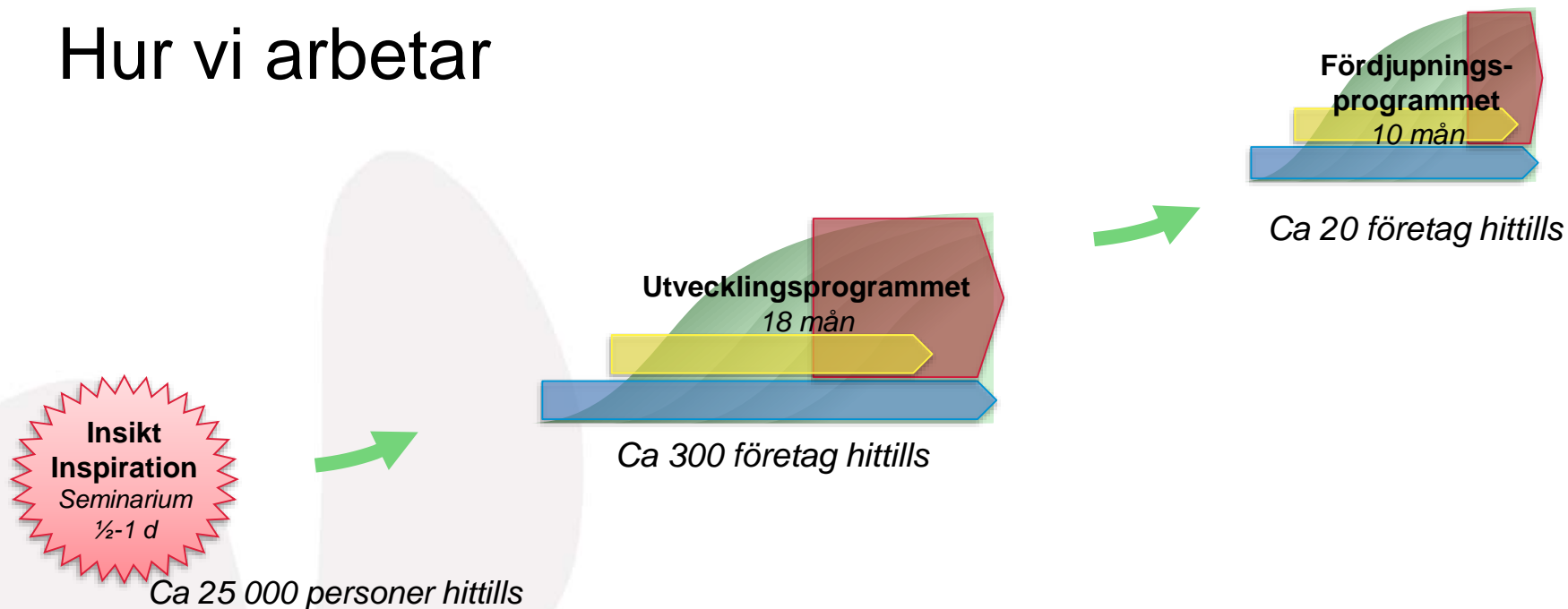
**Satsa på den
gröna pilen!**

Långsammare i starten,
mycket bättre på sikt.

Sneda vågen-metodiken



Hur vi arbetar



Högskoleutbildning, 7,5 hp:

- Lean produktion – över 100 kurser, 2000 deltagare
- Lean ledarskap
- Produktionslogistik

Annan utbildning

bl.a. coachkurs

Utvecklingsprogrammet: ca 300 företag

varav ca 20 dessutom deltagit i fördjupningsprogrammet (x2)

2007

Furhoffs Rostfria
Autotube
Danielson Sverige
HT Svarv
HP Tronic (x2)
Johpomek (x2)
Kockkums Maskin
PlymoVent
Rapid Granulator
Scana Steel Booforge

2009 forts

Hannels Industrier
Hiak
Huddig
Klässbols Linneväveri
KWH Pipe Sverige
Kvillsfors Fönster
Lövånger Elektronik
Maxidoor
Mekanotjänst i Hudiksvall
Nobel Biocare Produktion
Nolato Cerbo
Ostnor / FM Mattson (x2)
Press & Plåtindustri
Scana Steel
Söderfors
Smekab
Tranås Rostfria
Westbaltic Components

2010 forts

Kraftelektronik
LK Armatur
Mastec Components
Nolato Polymer
Noratron
Norma Precision
Scana Steel Björneborg
Tebox Cable Assemblies
Villeroy & Boch Gustavsberg
Westcoast Windows

2010

Momento
Strängbetong
Alimak Hek
Prefabmästarna
Camfil Farr
Cryo
Edita
Faiveley
Falk Graphic
Fricweld
Höör's Plåt

2008

Mönsterås Metall (x2)
Emballator Lagan Plast (x2)
ExTe Fabriks
Gnotec Mefa
Indexator/Rototilt (x2)
Knäreds Verkstads(KWA)
Mekanotjänst i Järvsö
Nimo-Verken
Proxy Electronics
Roplan
Setrab (x2)
Skaraverken
Motala Verkstad
AQ Lasertool
Dormer Tools
Eco Log Sweden
Elos Medical
ESBE
Eskilstuna Elektronik-partner (Eepab) (x2)
Wermland Mechanics
Luxe Sverige
PartAB
New Store Europé
Voith Turbo Safeset
WR Controls (WRC)

2009

Bostik
Carlsson & Möller
Diab
Ulricehamns Bleck
Finnveden Gjutal
Finnveden Metal
Gnotec JV

2011

Jensen Devices
Zetterbergs Industri
UBAB Ulricehamns Betong
Element Six
Duroc Special Steel
Pernobil Produktion
Nord-Lock
DynaWind
Modul-System
Nya Arvika Gjuteri
Waco Jonsereds
Kitron
Gäddede Elektronik
Rudhäll Industri
Swegon Tomelilla
Fiskeby Board
Mekanotjänst i Ö-vik
Morakniv (x2)
Strålfors Tandsbyn
Arkitektkopia
Öhlins Racing (x2)

2011 forts

ÄMV Production
Jonsson & Paulsson Industri
Bengt Perssons Bokbinderi
Fromells VIP-teknik
Micropower Invest
Orbit One
Svepartverktyg i Tyringe
Monoflex Nordic
SNA Europe Industries
Sveaverken
Swegon Arvika
Vrena Mekaniska Verkstad
Gårö Plåtprodukter
Berco Produktion (x2)
Uppåkra Mekaniska

2012

Enics Sweden, Västerås
ACAB
Bendex
Mondi Örebro
Nolato Plastteknik
Fitness Hygiene
Nokalux
Åhmans i Åhus
Slottsbro
Elektromontage
Kiviks Musteri
Bror Tonsjö
Roslagsgjuteriet
Roslagsverkstäder
Österby Gjuteri
Hedared Sand & Betong
Pahlén
Specma
Cranab
Inission
Proton Engineering
Solö Mechanical Solutions
Höganäs Verkstad
Modul-System
Munkforsågar
Motala Train
Berg Propulsion Production
SenseAir

2013

Ph Nederman & Co
City Knalleland
JOAB Försäljnings
Elektroautomatik i Sverige
Milleteknik (x2)
Brokk

2013 forts

Opronric
BAE Systems Bofors
Enics Sweden i Malmö
Smurfitkappa Kraftliner
StoraEnso Kvarnsveden
KA Elektronik
Scanditronix Magnet
Magnetic Analysis Nordic
Onrox
Nilsson Special Vehicles (x2)

Skruf Snus
Falks Metall
Bergbom & Söner
Rotne Industri
Gränfors Bruks
Haglund Industri
Helens Rör
Brogren Industri

2014

Ramma Inredningar
Keolis Sverige
Bolon
Contiga
R-man i Värmamo
Gnosjö Laserstans
Nyströms Pressgjuteri
Söderlunds Metall
Electrolux Laundry System
PEPAB Produktionspartner
Åkers Sweden
Specma Component
Deform
Modellteknik
Emballator Mellerud Plast
Anderssons Mekaniska
Hörle Automatic
Hanson & Möhring
Inission Mikromakarna
Autoadapt
EVU, Energi- & VVS-Utveckling
Fanerami
NCC Construction Sverige
Hällnäs handelsträdgård
OilQuick
ACG ACCENT
Chris-Marine
Emballator Växjöplast
Huhnseal
Elbogen Electric
Valmet

2015

Ankarstrums Motors
Nymek
Etikhus
HAGS Aneby
Hardford
Nolato MediTor
Extena
Sandström
Nätentreprenad
Häkansson Sägblad
El-Björn

2016

E.ON Värme Örebro
E.ON Värme Norrköping
Saltå Kvarn
Munksjö Paper
Elasto Sweden
Stora Enso Paper
Nymölla
Revent International
Brigo
E.ON Värme Malmö
Klaes Jansson
Martin G Anderson
Flexator
Cogra Pro

2017

Södra Skogsägarna
Viab
EMVE
Damasteel
FOV Fabrics
Delta Nordic
E.ON Värme Stockholm
Rosendals Trädgårdar
KABE Husvagnar
Malmkvist Produktion
Oskarshamn Energi
Herman Anderson Plåt
Team Verkstad
Euromaint Rail, Luleå
Euromaint Rail, Umeå
Euromaint Rail, Göteborg
Swedish Match
Safeman

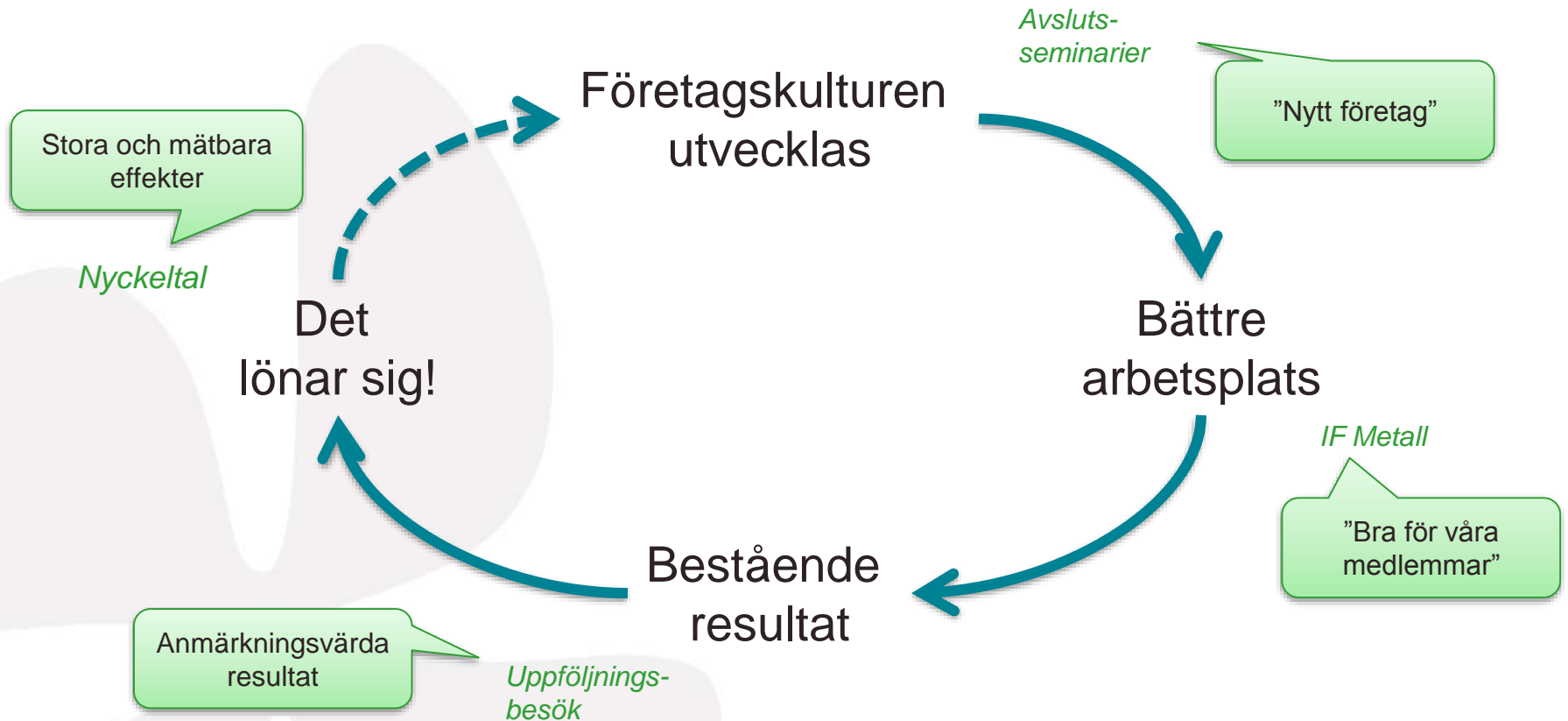
2018

VBG Truck Equipment
Göteborg Energi
Umesläp
Frohe
Acron
Dörr & Portbolaget
Henry Wiberg
Abetong Vislanda
Abetong Falkenberg
Abetong, Kvikksund
Plastomer
Specialnickerier
InDoor Energy
Mogårdshammar
Kynningsrud

2019

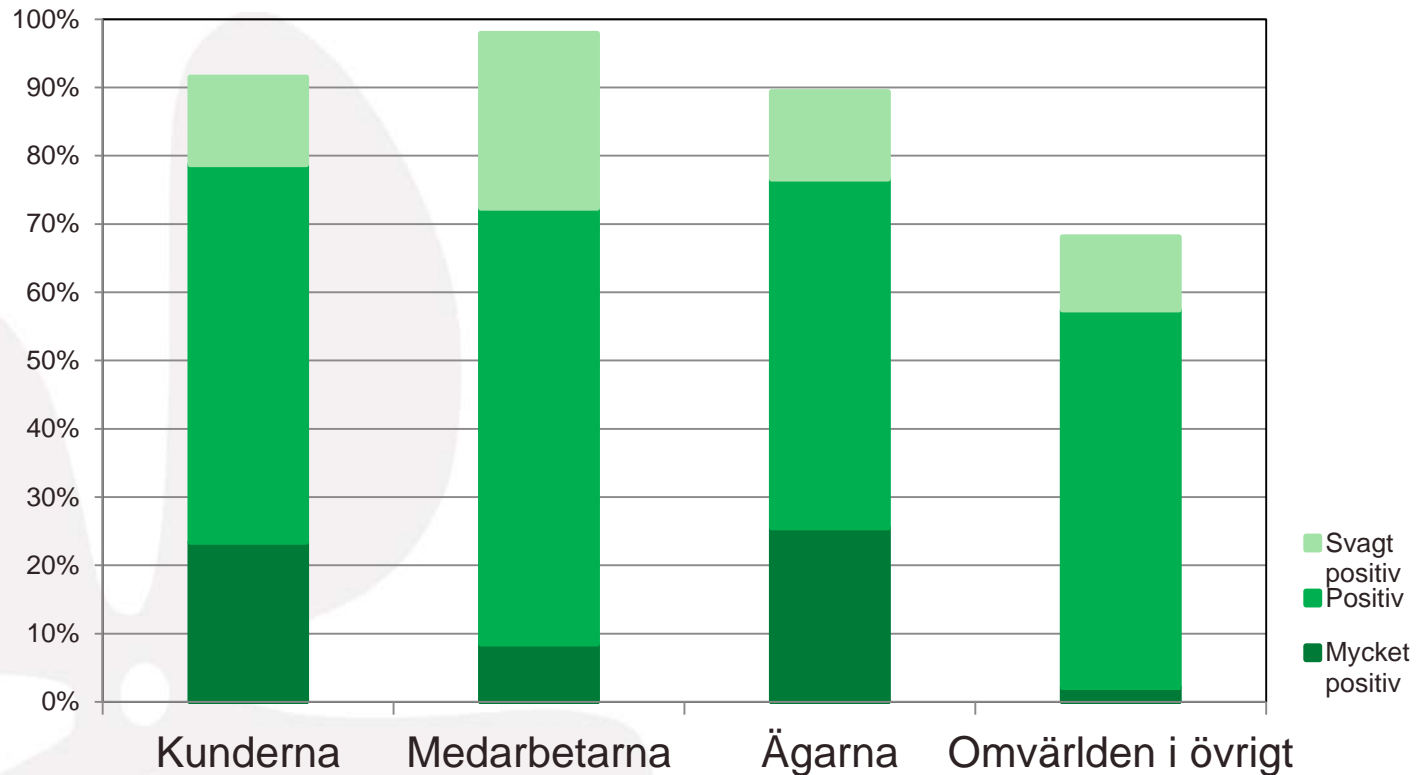
Skruva Teknik
Mattsson Metal
Lidhults Kök
Recotech

Övertygande och dokumenterade resultat!



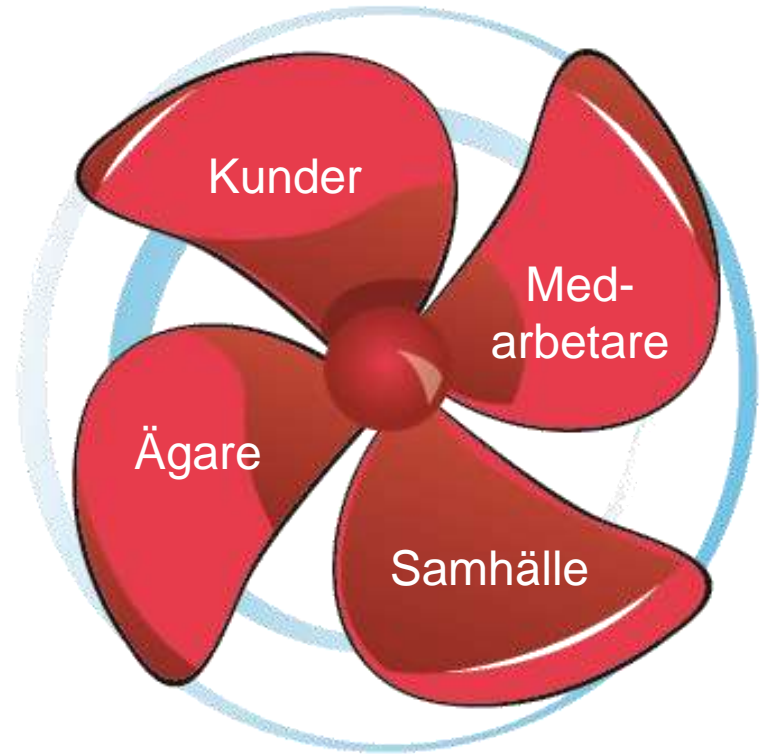
Respons från de viktigaste intressenterna

Skattningar gjorda av PL2-företag (46 besökta företag, 67 %)



Vårt mål:

Förbättringar för
alla intressenter



Produktionslyftet

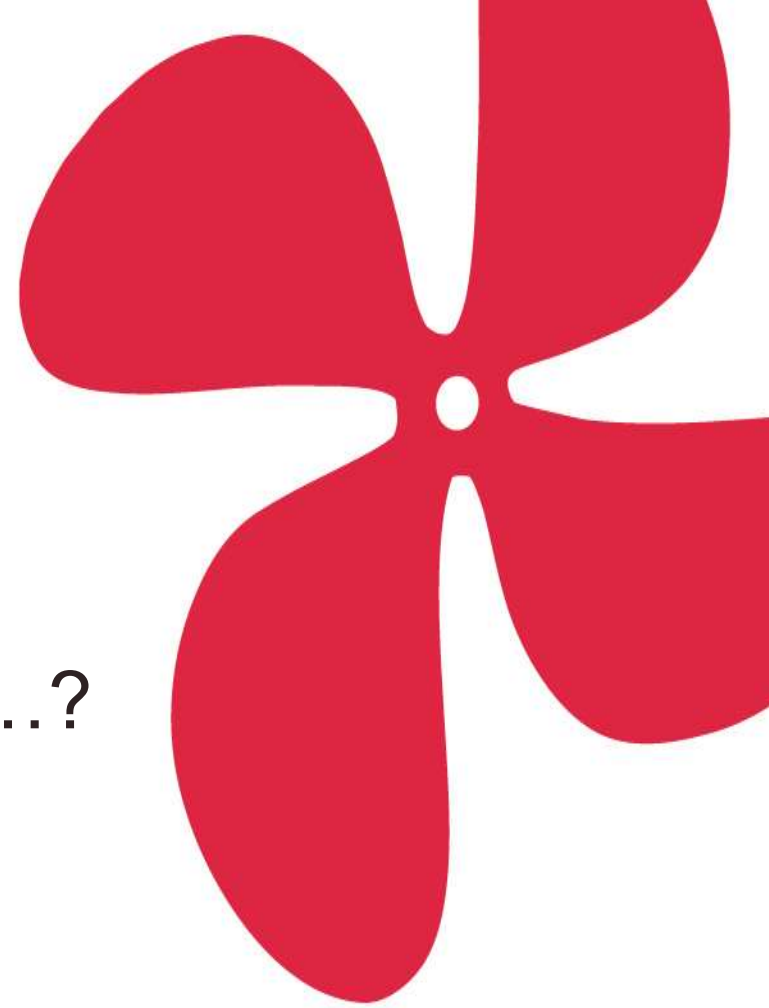
- Kontakta oss !
- Våga fråga !
- Våga förändra ...?
- När skall Ni börja Er resa...?

Christian Silvasti

christian.silvasti@produktionslyftet.se

+46 768085229

www.produktionslyftet.se



produktionslyftet

Kraft att förändra!

förbättring och förnyelse för starkt konkurrenskraft



En nationell satsning för att lyfta svensk produktion

Tips & råd till andra..... Tack för mig..

Silvasti Affärsutveckling i Sverige AB

*Affärsutveckling, Ledarskap, Lean, Lean Sales, Lean Healthcare, Lean Lantbruk, Innovation & Digitalisering – Att få medarbetarna att växa och må bra..
då växer också affärens..*

Coach i Produktionslyftet <https://www.produktionslyftet.se/>

Christian Silvasti

+46 768085229

christian.silvasti@telia.com

christian.silvasti@produktionslyftet.se

Styrelseordförande i Kronobergshälsan H/ Kronobergshälsan F/Växjö Hälsoforum/Växjöhälsan /HVC/Läkarhuset, Himlekök, HPM mfl.. Ledamot i Lean Forum Sverige – Svenska Lean priset