

Velkommen til Gilje!

#Stoltgilje



A close-up photograph of a pine branch with vibrant green needles, set against a blurred green background. The branch is positioned on the left side of the frame, extending towards the center.

”

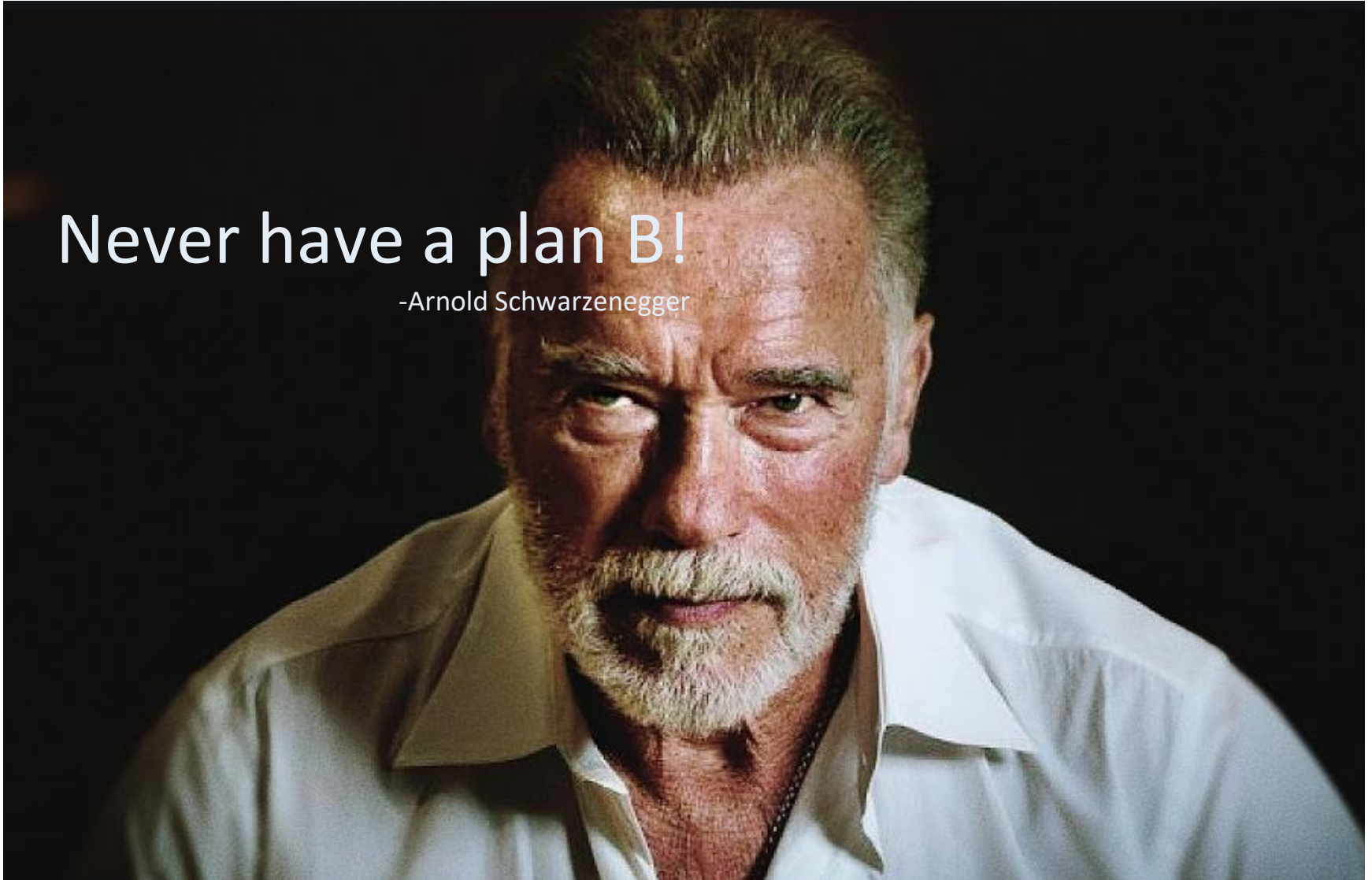
Vi skaper varig verdi
for kunde, ansatte og
samfunn

#STOLTGILJE

Gilje Tre AS er et samfunnsprosjekt

Never have a plan B!

-Arnold Schwarzenegger



Vår utfordring

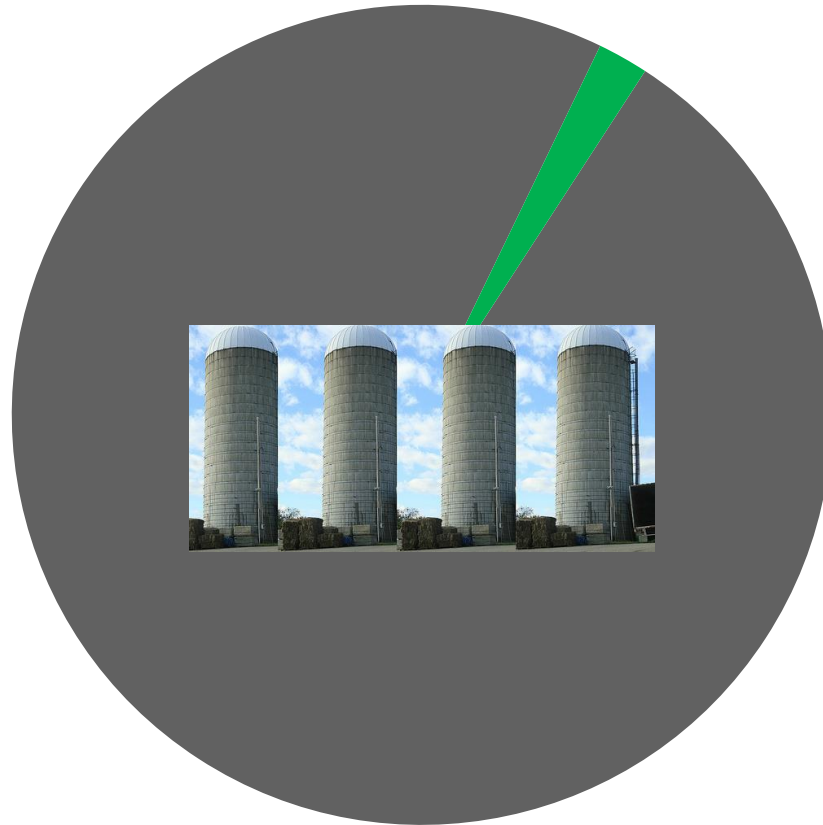


Masseprodusere skreddersøm

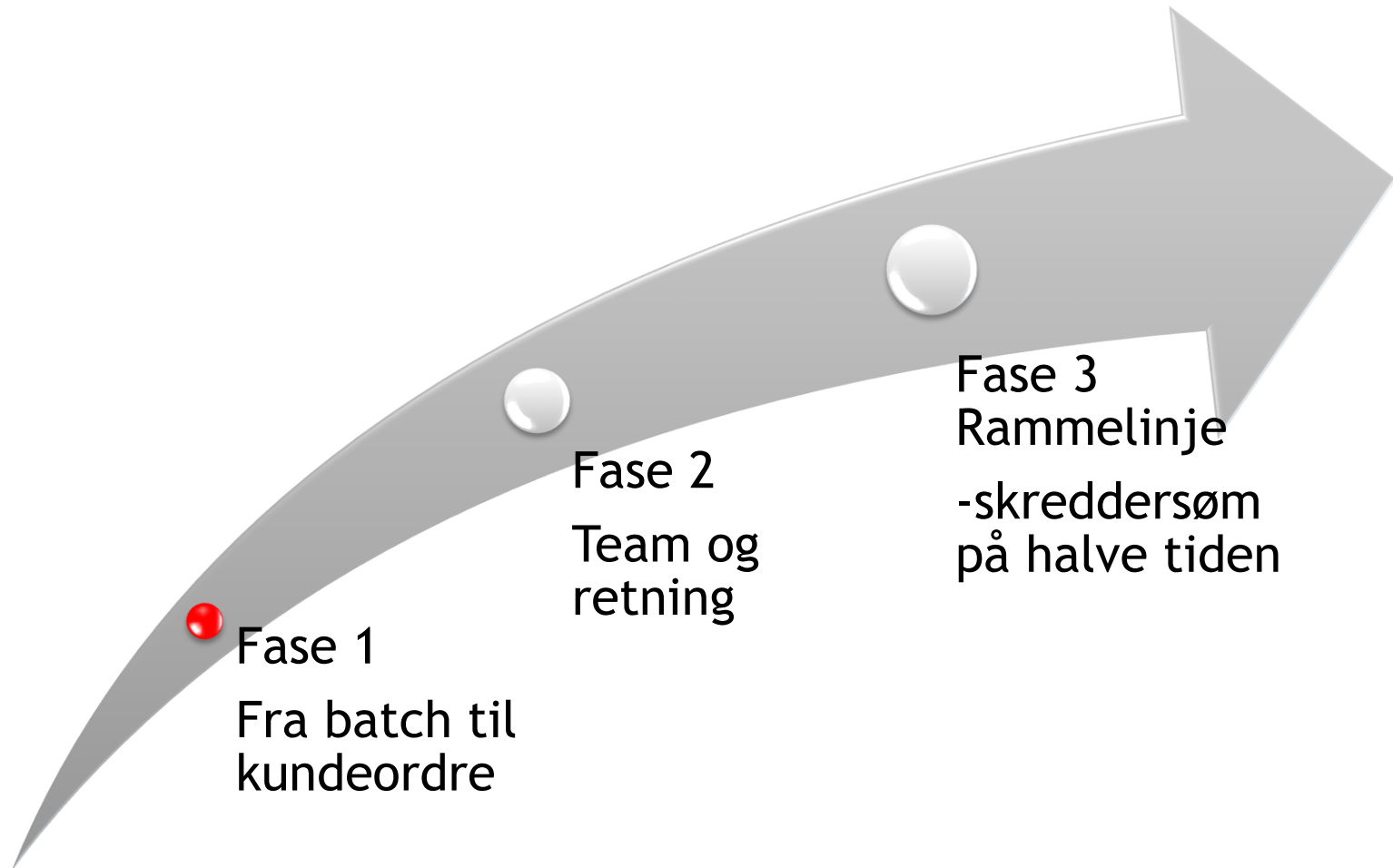


Flyten i 1999

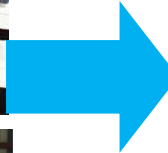
Prosessoptimalisert flyt
2 % verdiskapende tid



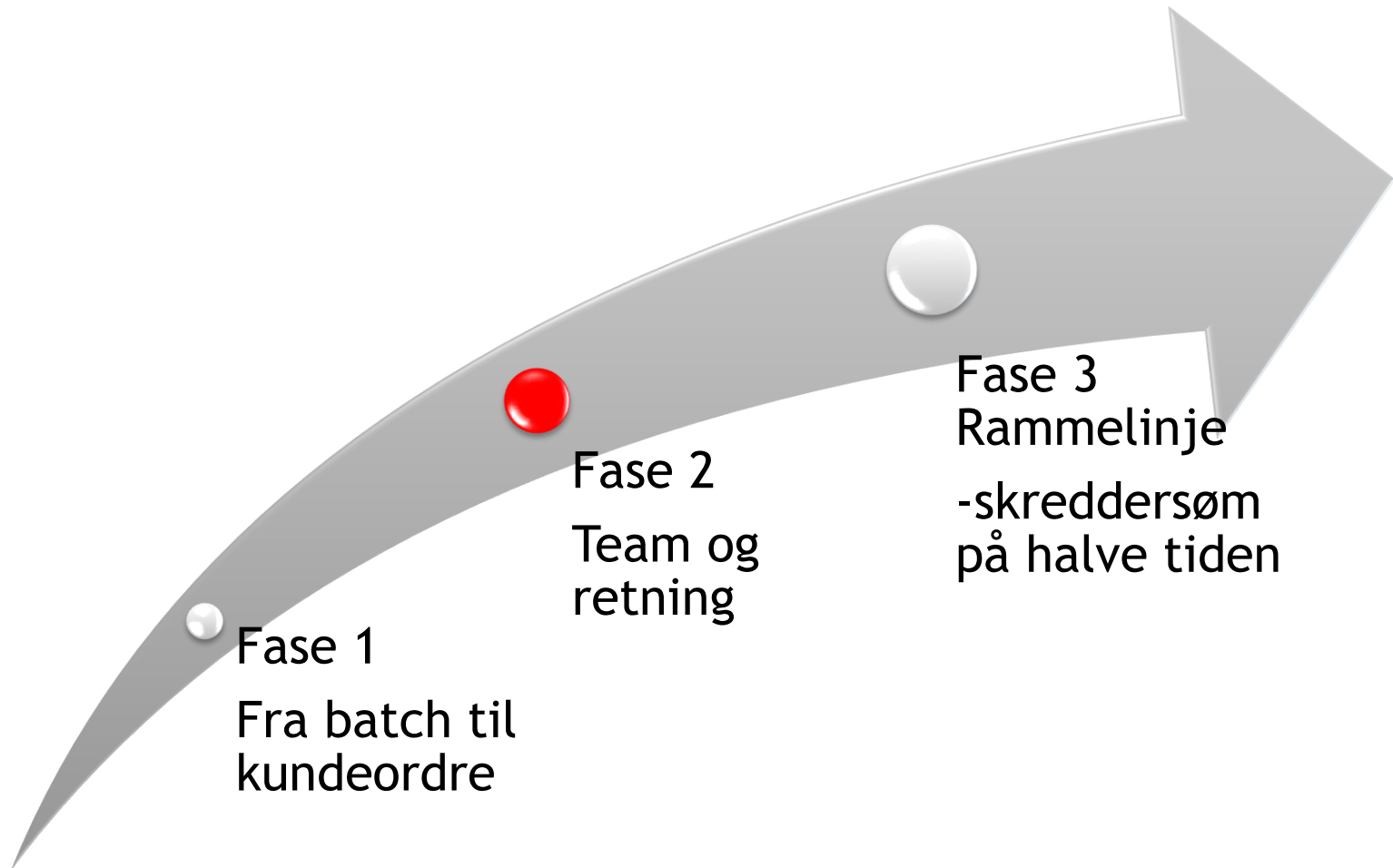
Den grenseløse flyten



Fra batch til kundeordre

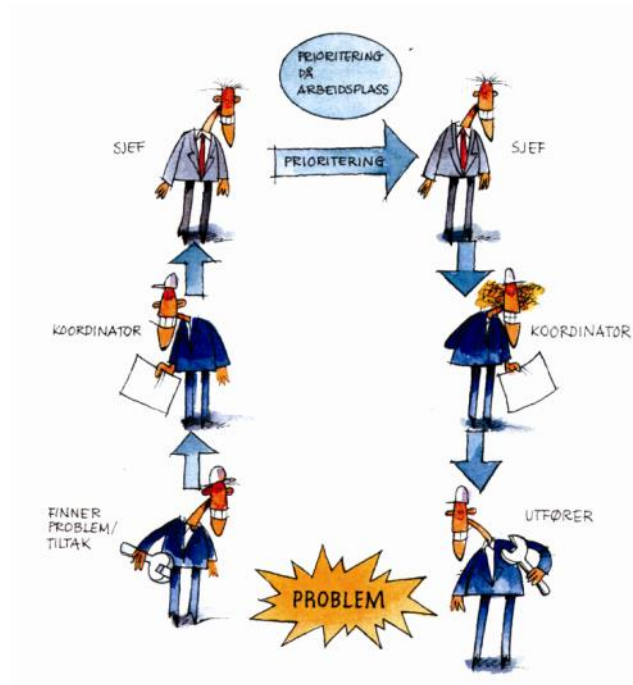


Den grenseløse flyten

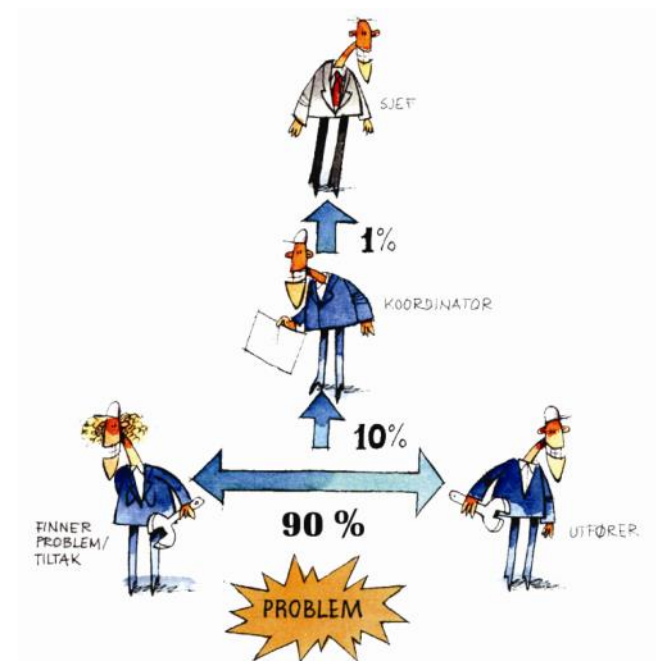


Teamet i sentrum

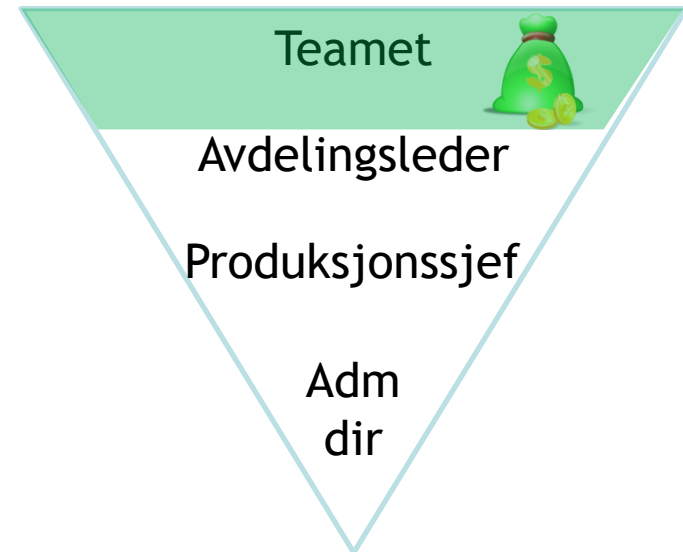
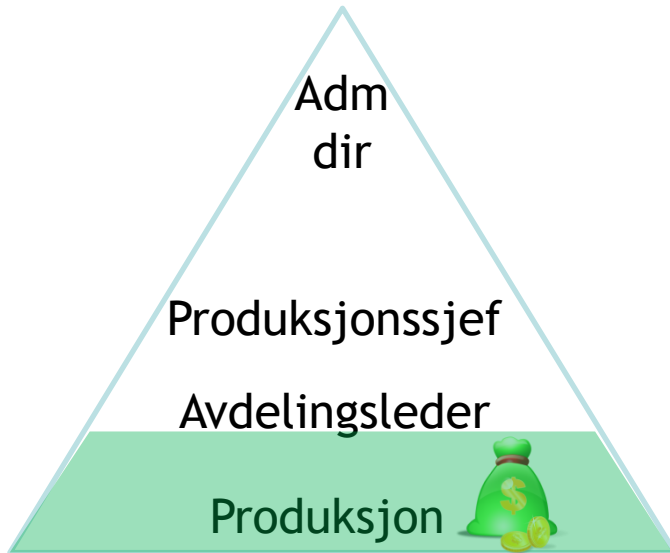
- Alle ansatte er en del av et team
- Samtlige team skal bidra til å skape en smartere flyt
- Resultatet av teamarbeid kalles forbedringer, teamene måles på antall gjennomførte forbedringer



*Lederen =
Flaskehals*



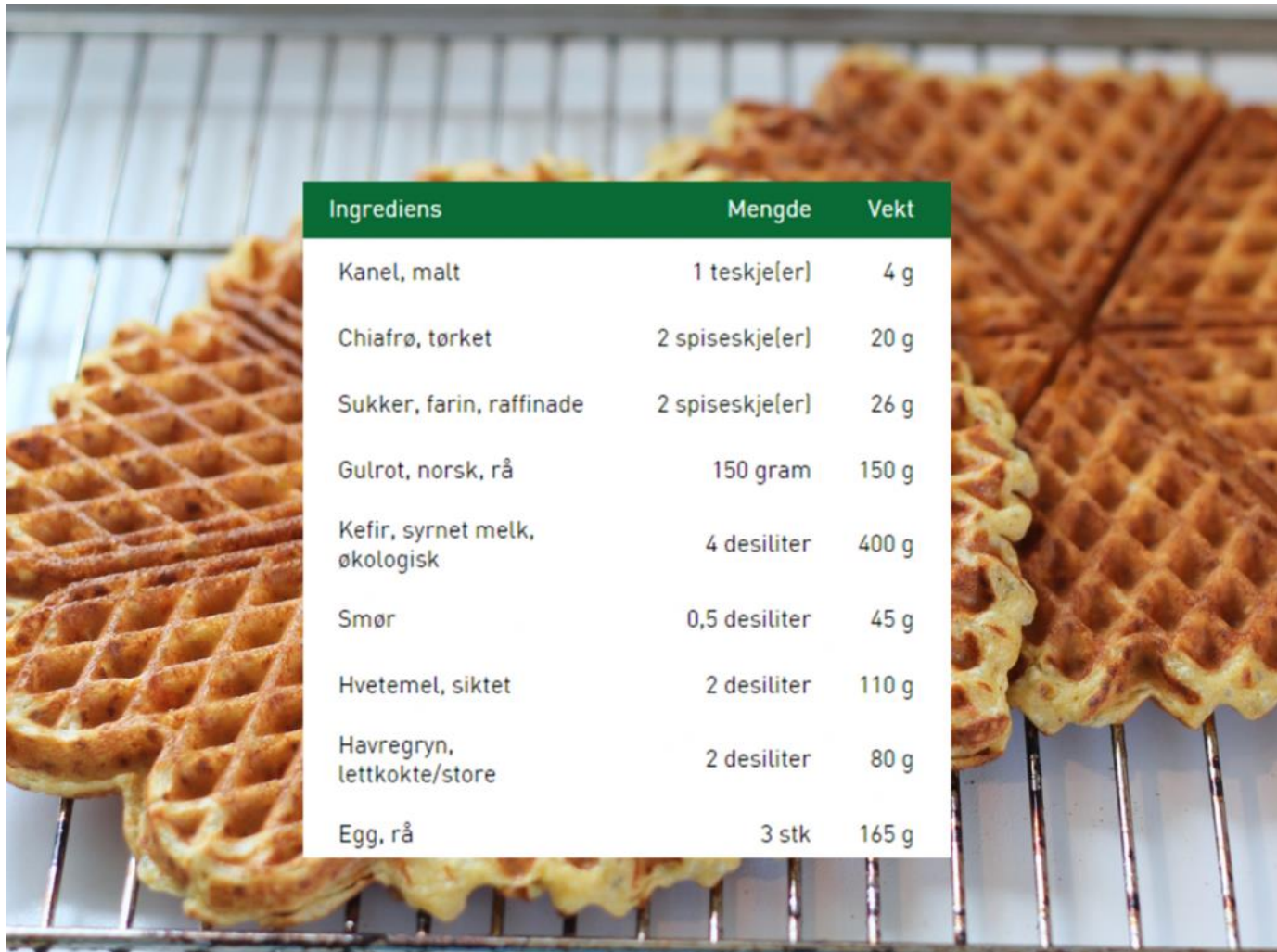
Teamet i sentrum



Skap stabilitet

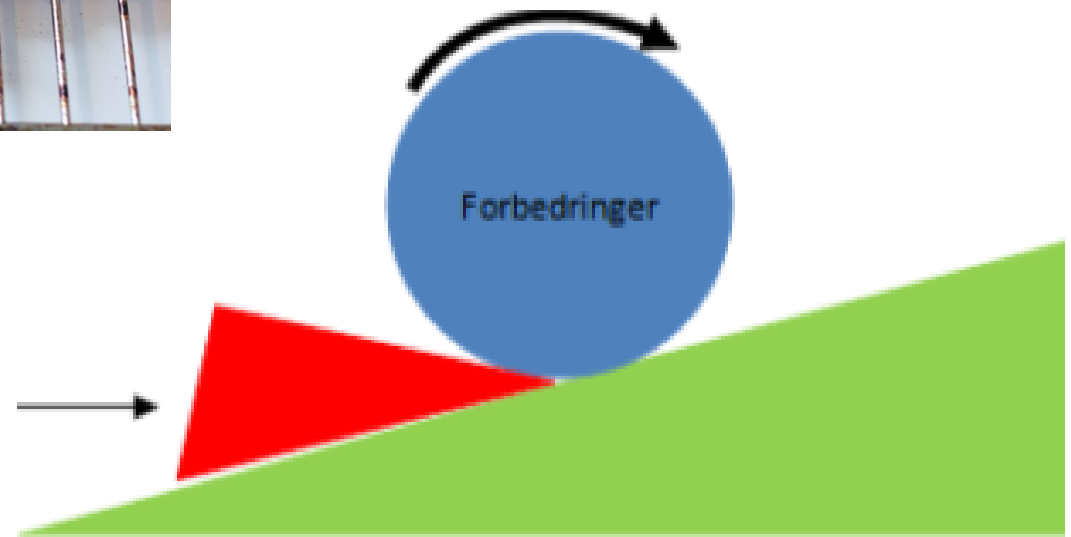
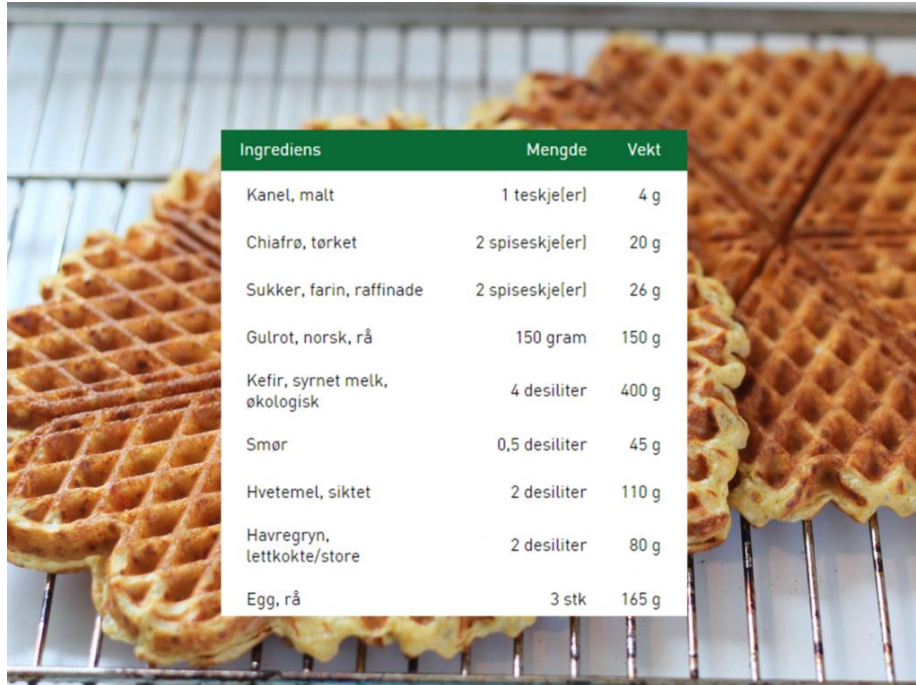


Lage oppskrifter

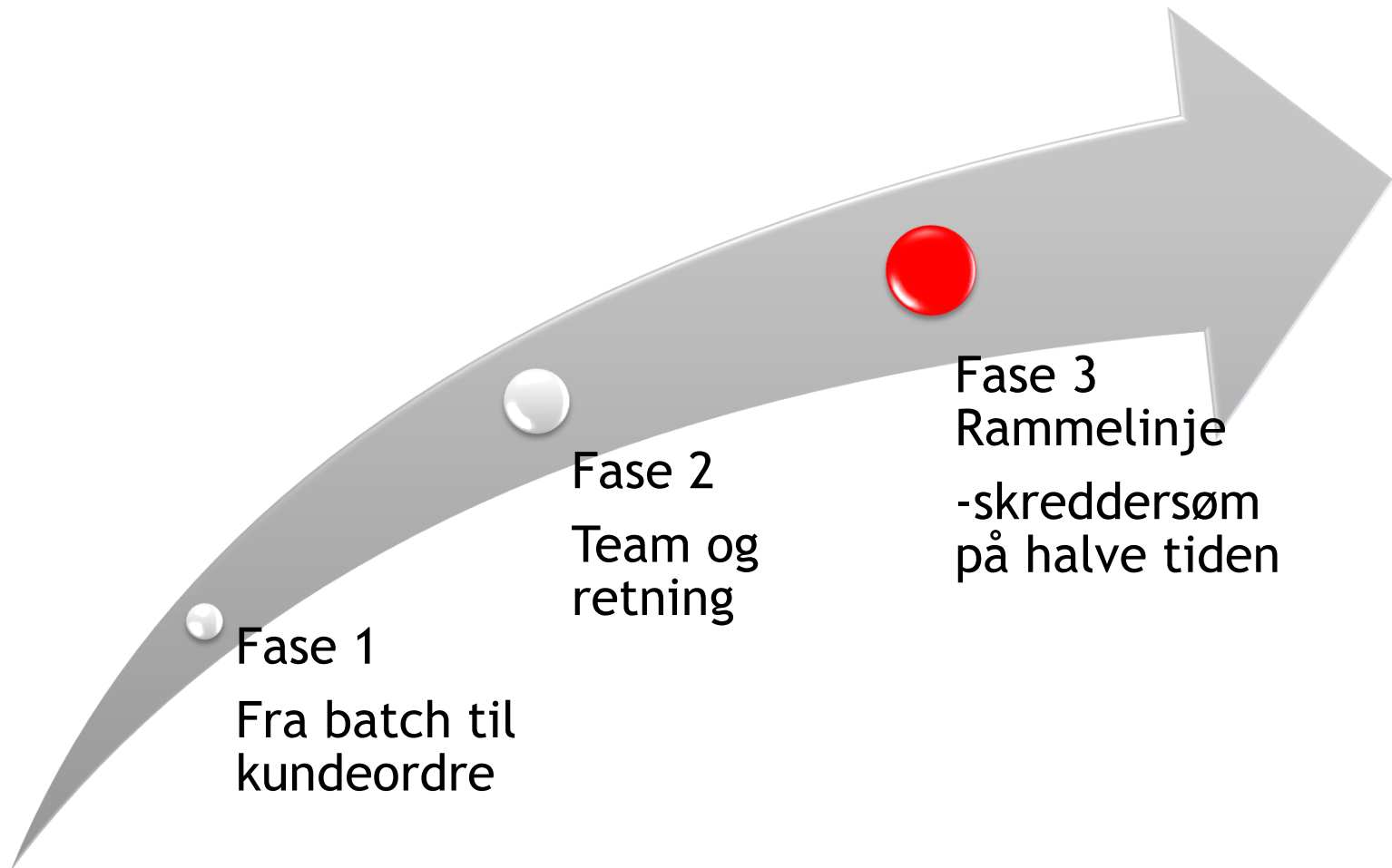


Ingrediens	Mengde	Vekt
Kanel, malt	1 teskje(er)	4 g
Chiafrø, tørket	2 spiseskje(er)	20 g
Sukker, farin, raffinade	2 spiseskje(er)	26 g
Gulrot, norsk, rå	150 gram	150 g
Kefir, syrnet melk, økologisk	4 desiliter	400 g
Smør	0,5 desiliter	45 g
Hvetemel, siktet	2 desiliter	110 g
Havregryn, lettkokte/store	2 desiliter	80 g
Egg, rå	3 stk	165 g

Forbedringsarbeid er å endre beste praksis (flytte kilen)



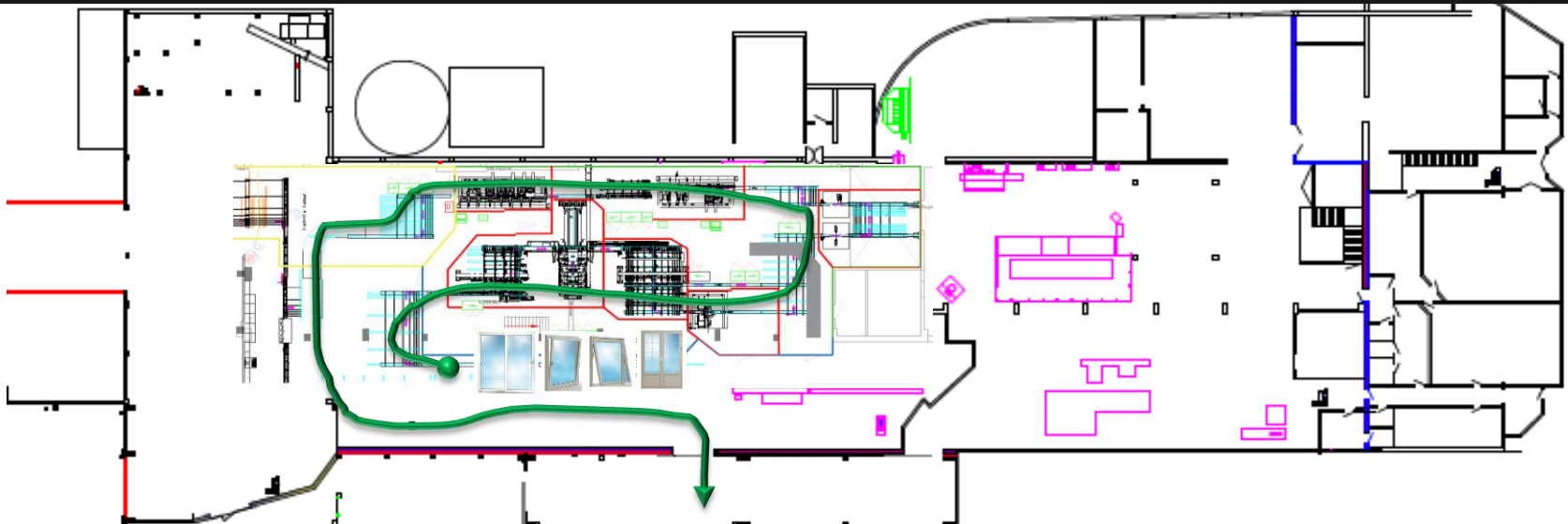
Den grenseløse flyten



Fase 3 Rammelinje



40% kortere gjennomløpstid

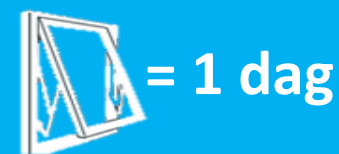


Den grenseløse flyten

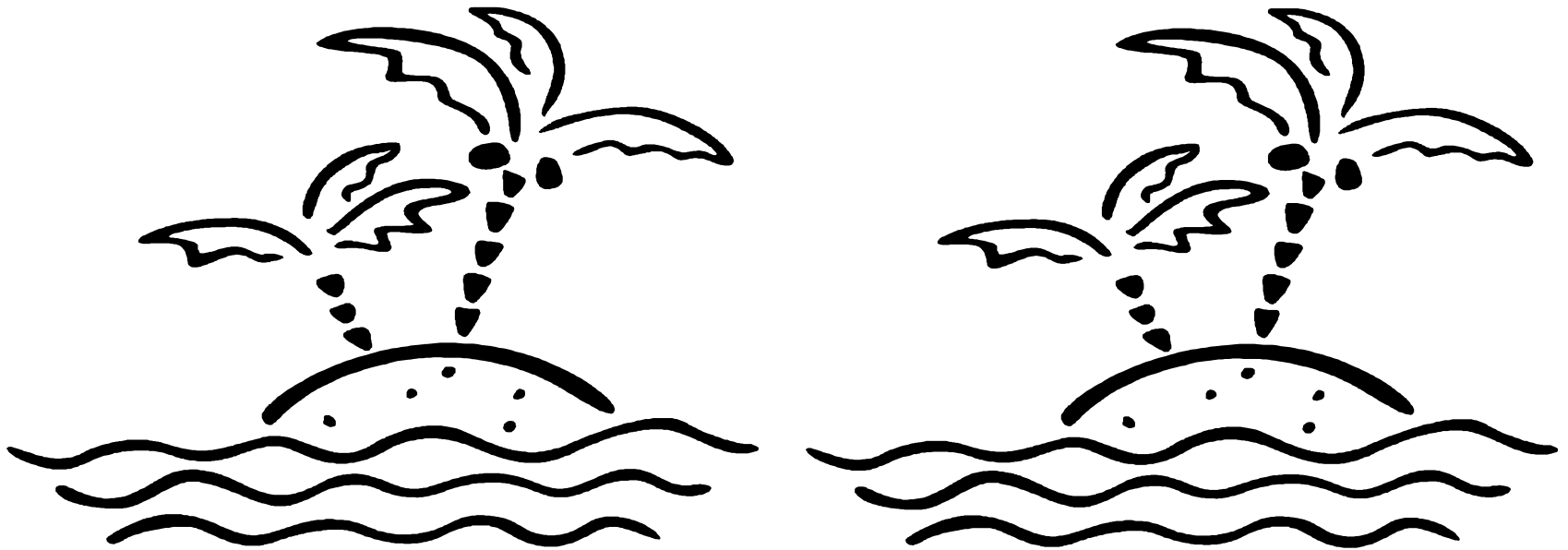


Fra 15 til 3,5 dager gjennomløpstid

Fra 2% til 20% verdiskapende tid

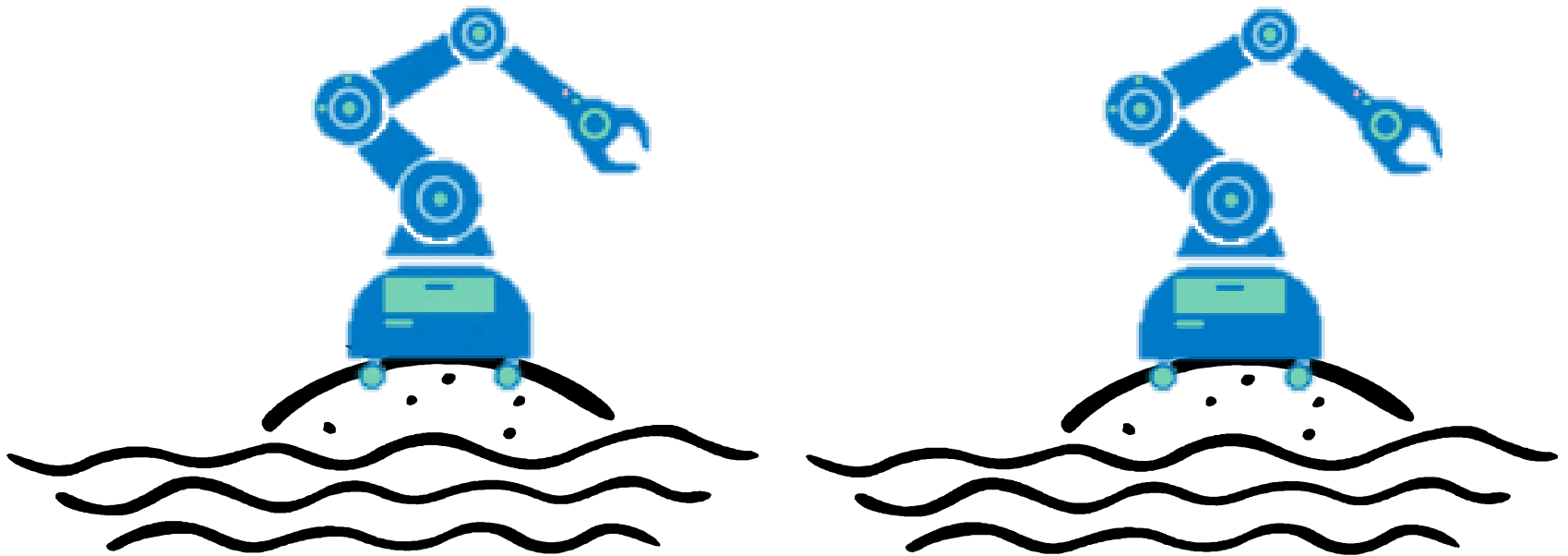


Hvordan ta dette videre?



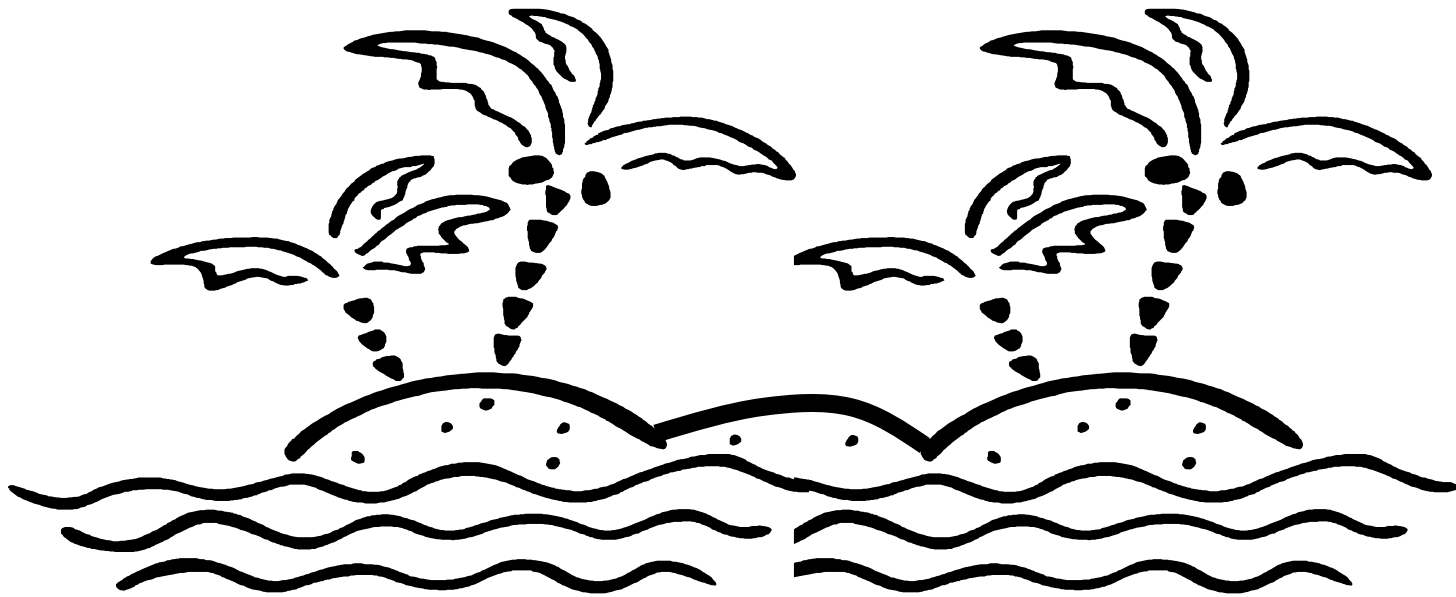
Gjøre øyer mer effektive?
(suboptimalisering)

Hvordan ta dette videre?



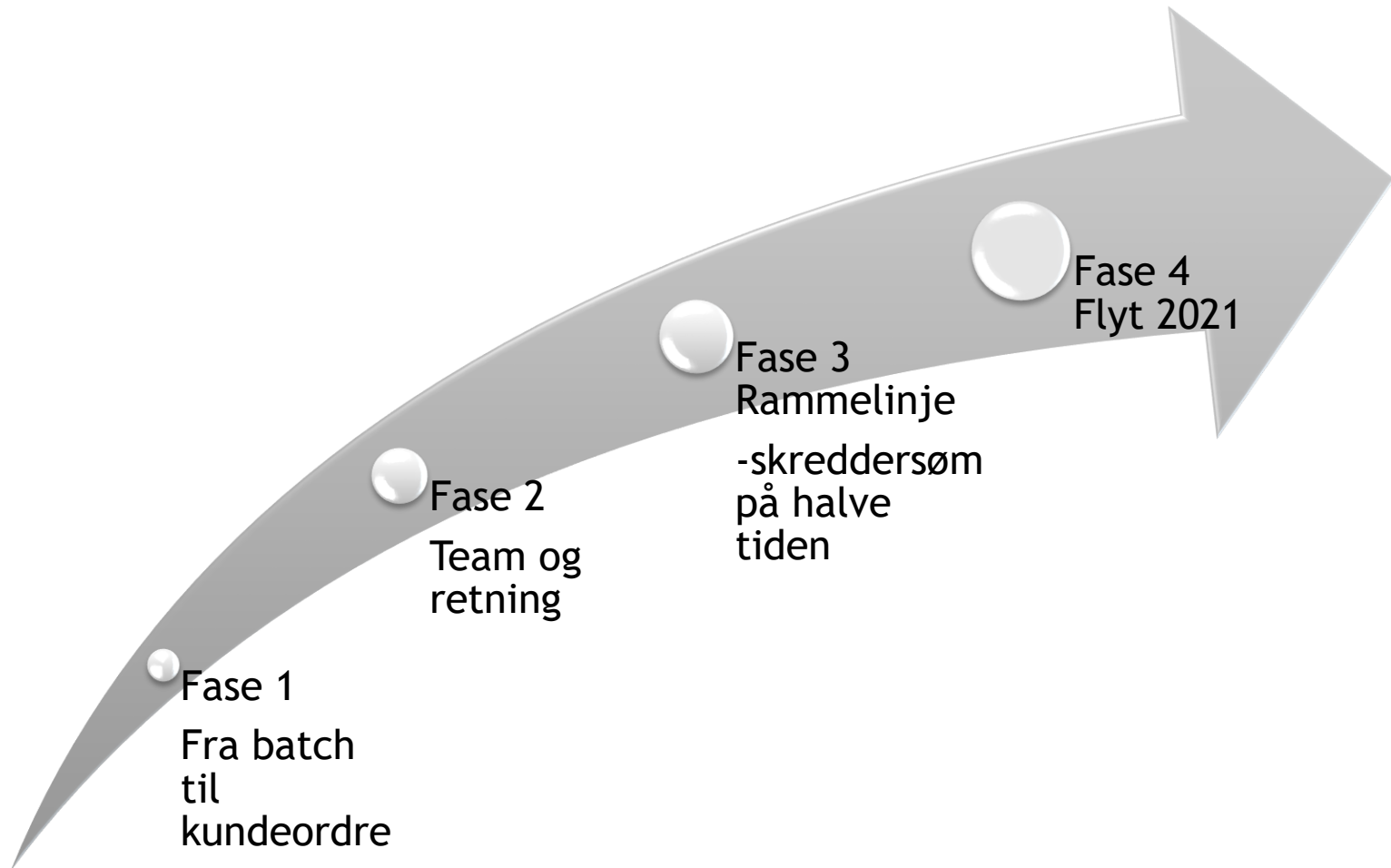
Automatisere/robotisere øyene?
(sløsing?)

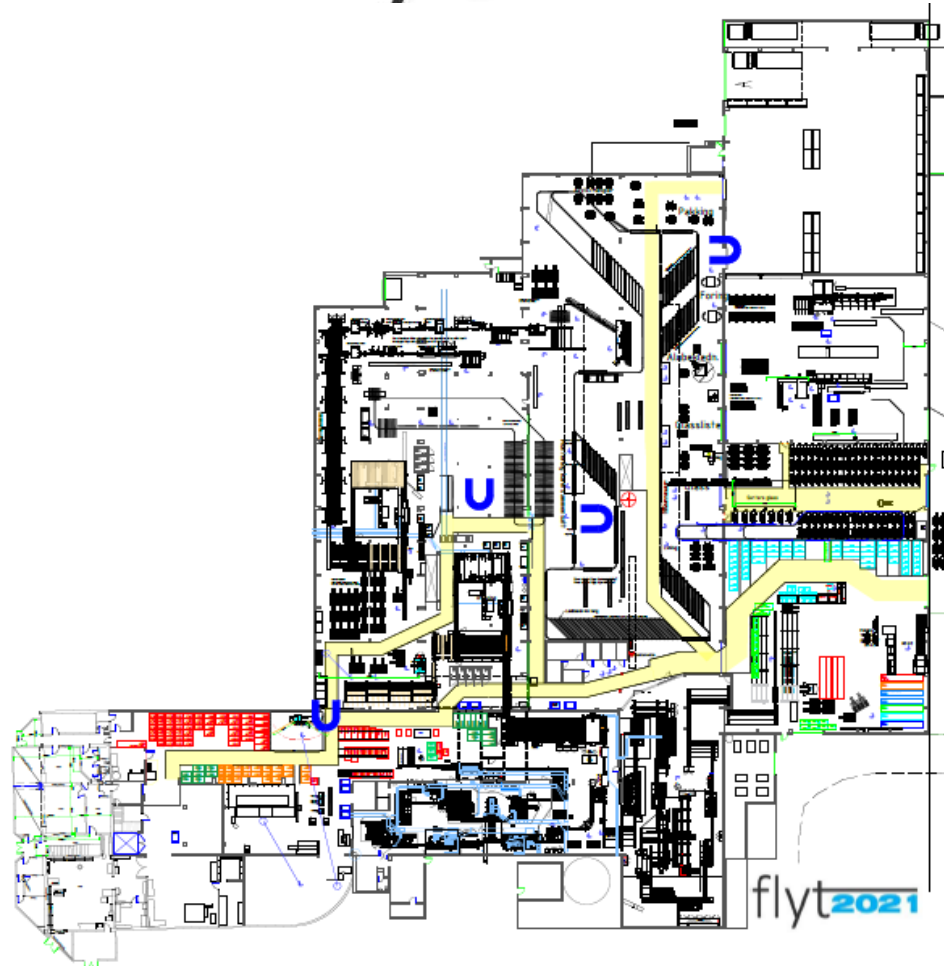
Hvordan ta dette videre?



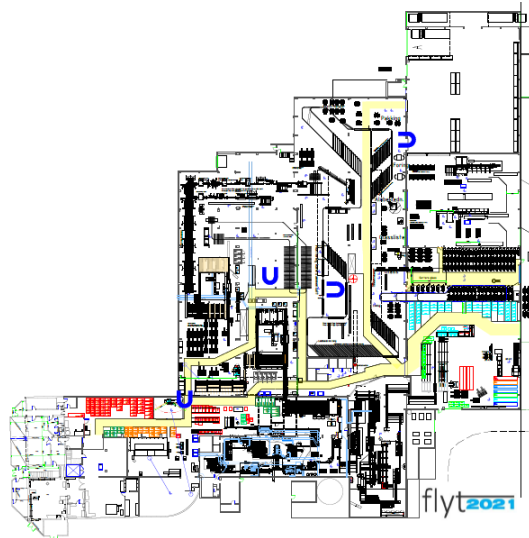
Koble øyene sammen!

Den grenseløse flyten





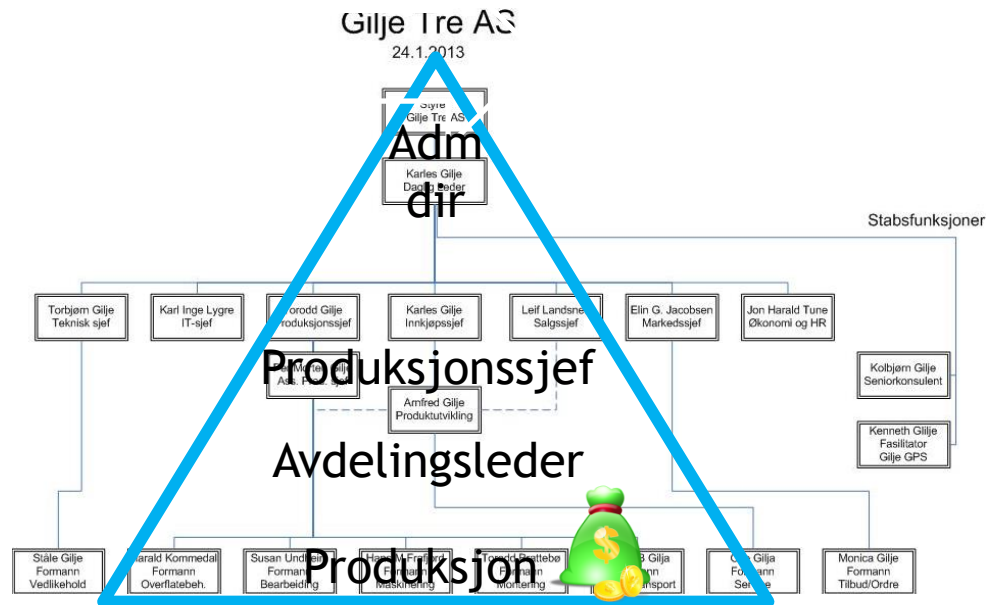
Veikart for kontinuerlig ettstykkflyt



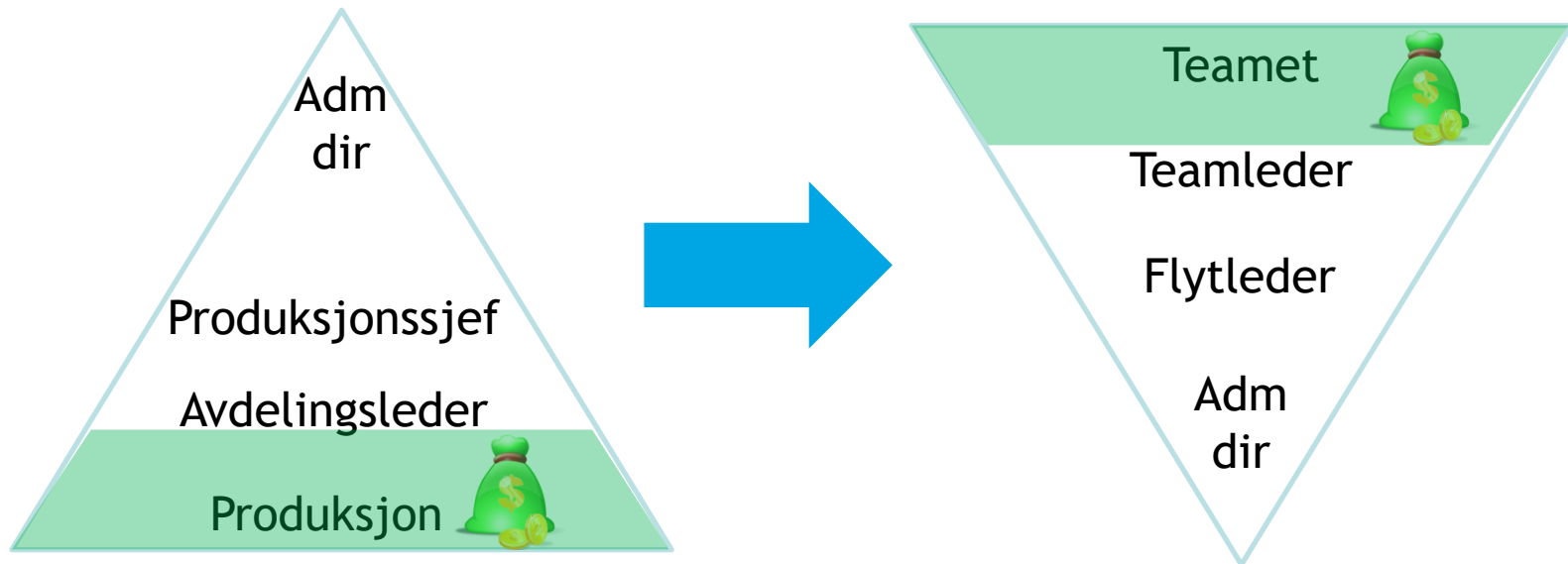
Tverrfunksjonelle team
bygger flyten etter veikartet



Organisasjonskartet



Flyt 2021 - Snu organisasjonen



Flyt 2021 - 01.01.19



Den grenseløse flyten

2019

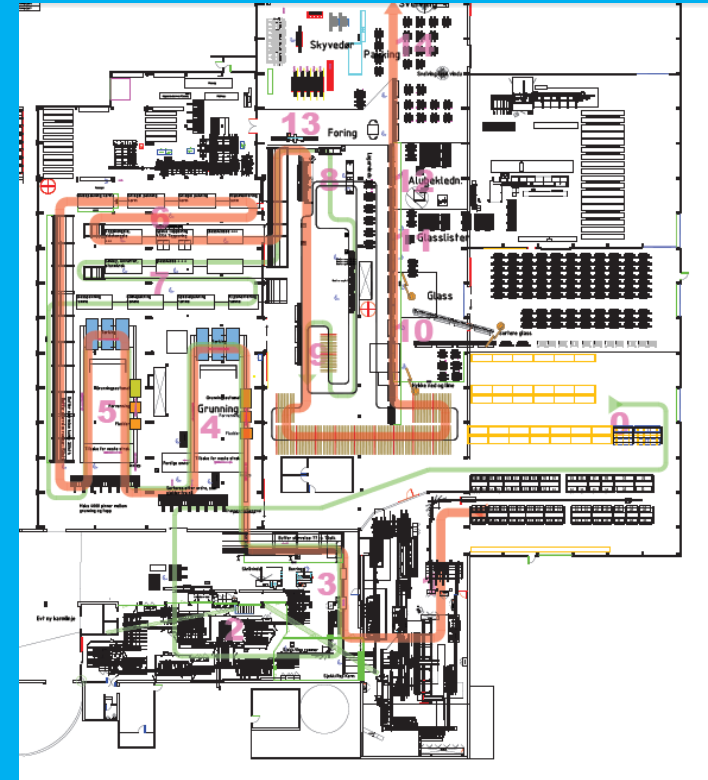


2021



-60%

-6000 m²



Fra 3,5 dager til 6 timer gjennomløpstid

Fra 15% til 40% verdiskapende tid



= 1 dag

Definisjonen av et problem

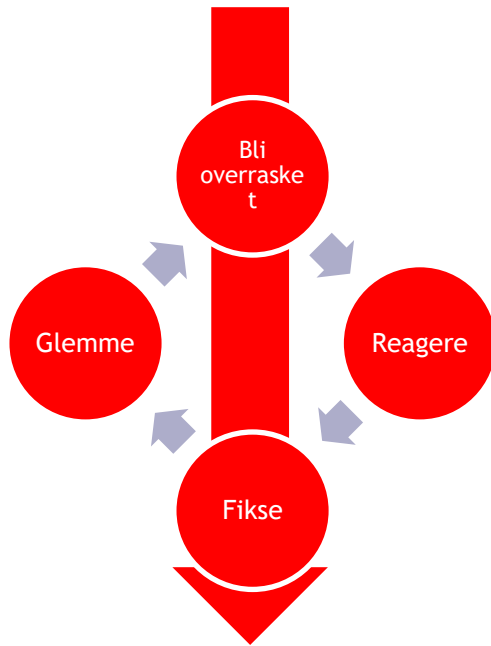


Ignorere

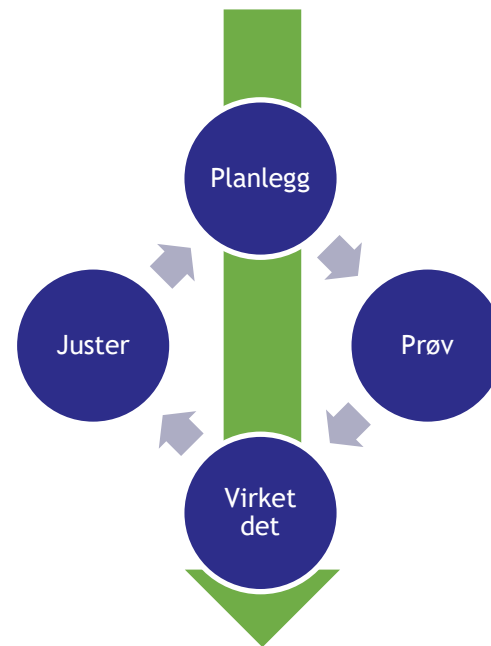
Spørre hvorfor?



Det vil bli som det alltid har blitt



Stagnasjon og kaos



Stabilitet og forbedringsarbeid

Læring av feil, vi blir bedre dag for dag



Læring av feil? (logg fra 1998)

Nr.	Reg. dato	Reg. avd.	Oppstätt	Beskrivelse av avvik	Ansvar for behand.	Kostnad	Tiltak (rette/forebygge feil)	Lukket
A4	03.02.1998	Glass	Montering	Laget feil glasslister	Formann montering	2000	Lage nye lister	20.02.1998
A5	06.02.1998	Glass	Maskinsal	Feil på rammene	Formann maskinsal	1000	Lage nye rammer	20.02.1998
A6	03.02.1998	Glass	Maling	Feil på maling	Formann maling	1500	Lage nye rammer	20.02.1998
A7	04.02.1998	Glass	Maling	Feil farge	Formann maling	400	Male på nytt	20.02.1998
A8	03.01.1998	Glass	Prod.kontor	For sent levert glass	Ordrekontor	1500	Skjerpe rutiner	20.02.1998
A9	26.01.1998	Reklamasjon	Ordrekontor	Feil registrering	Ordrekontor	12500	Skjerpe rutiner	20.02.1998
A10	26.01.1998	Reklamasjon	Montering	Feil monteret/produisert	Formenn	40000	Skjerpe rutiner	20.02.1998
A11	09.02.1998	Montering	Maskinsal	Feil på komponent	Formann maskinsal	1000	Spunsing	20.02.1998
A12	05.02.1998	Glass	Prod.kontor	Feil lengde glasslist	Produksjonskontor	500	Kappe av på lengden	20.02.1998
A13	05.02.1998	Glass	Prod.kontor	Feil lende på alu. Bekledning Feil lende på en side på ramme	Formann glassing	1000	Kappe nye lister	20.02.1998
A14	06.02.1998	Montering	Maskinsal		Formann montering	1000	Lage nye komponenter	20.02.1998
A15	06.02.1998	Montering	Maskinsal	For korte tapper	Formann montering	200	Skjerpe rutiner	20.02.1998
A16	05.02.1998	Prod.kontor	Ordrekontor	Feil registrering	Ordrekontor	300	Skjerpe rutiner	20.02.1998
A17	04.02.1998	Montering	Prod.kontor	Feil oppsett	Formann montering	600	Lage nye sider	20.02.1998
A18	28.01.1998	Glass	Glass	Feil med spikermaskin	Formann glassing	400	Fikse maskin	20.02.1998
A19	30.01.1998	Prod.kontor	Ordrekontor	Rettelse av feil	Ordrekontor	300	Skjerpe rutiner	20.02.1998
A20	26.01.1998	Prod.kontor	Ordrekontor	Feil reaistrering Stygge komp. og svarte flekker	Ordrekontor	400	Skierpe rutiner	20.02.1998
A48	27.01.1998	Montering	Maskinsal		Formann maskinsal	2000	Vasking	20.02.1998
A50	23.01.1998	Reklamasjon	Ordrekontor	Feil registrering	Ordrekontor	29433	Skjerpe rutiner	20.02.1998
A51	23.01.1998	Reklamasjon	Montering	Feil montering/produisert	Formenn	96000	Skjerpe rutiner	20.02.1998
A52	13.01.1998	Glass	Maling	For sen intern levering	Formann maling	1000	Holde tidene	20.02.1998
A53	15.01.1998	Glass	Teknisk	Fikse spikermaskin	Formann glassing	200	Vedlikehold	20.02.1998
A54	15.01.1998	Glass	Montering	Feil treing	Formann glassing	200	Skjerpe rutiner	20.02.1998
A55	12.01.1998	Glass	Montering	Feil treing	Formann glassing	300	Skjerpe rutiner	20.02.1998
A56	09.01.1998	Glass	Montering	For sen intern levering	Formann motering	2500	Skjerpe rutiner	20.02.1998
A57	08.01.1998	Glass	Montering	For sen intern levering	Formann motering	2500	Skjerpe rutiner	20.02.1998
A58	05.01.1998	Glass	Ordrekontor	Feil registrering	Formann glassing	1000	Skjerpe rutiner	20.02.1998
A59	06.01.1998	Glass	Prod.kontor	Feil glasslister	Formann glassing	1000	Skjerpe rutiner	20.02.1998
A60	05.01.1998	Glass	Ordrekontor	Feil registrering	Formann glassing	400	Skjerpe rutiner	20.02.1998

Skjerp deg!



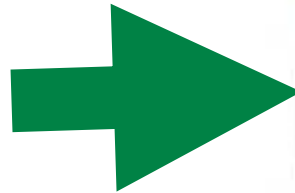
Dette er ikke problemløsning

- Skjerpe seg
- Huske på
- Tatt opp i teamet
- Sagt det til henne/han



Variasjonen vil dukke opp igjen

Hvordan blir problemer til muligheter?



GIJL
PROBLEMLØSNING / AKSJONPLAN
Gruppe:

Nr.	Dato	Problem	Løsning / Tiltak	Hvem?	Når?	Status

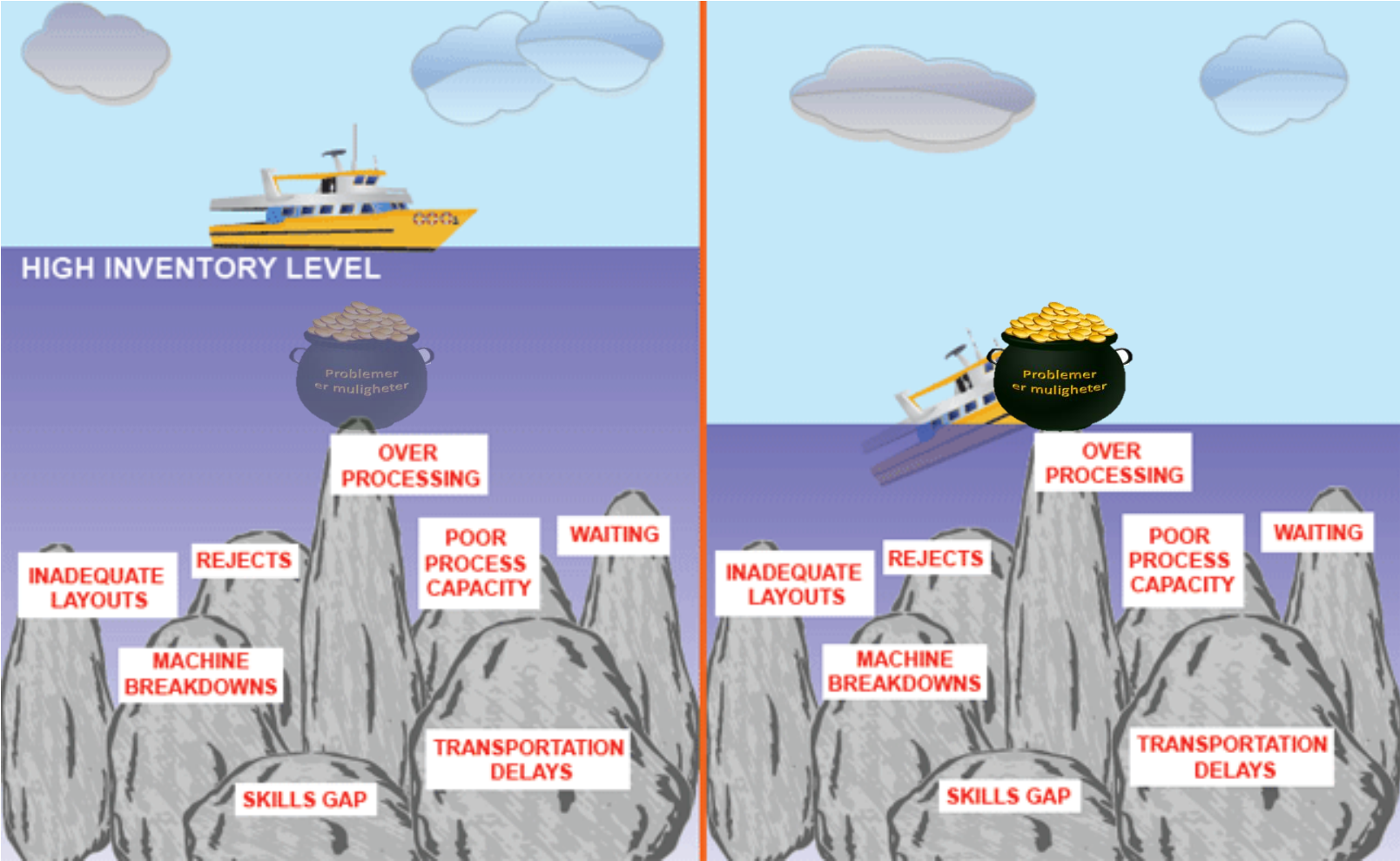
Helt opplyst 1 Bergrt. rom 100% kart. Helt ridsert Standardverdi dat. Helt ridsert
Hver måling er 100%

Fix the
PROCESS
Not the
PERSON

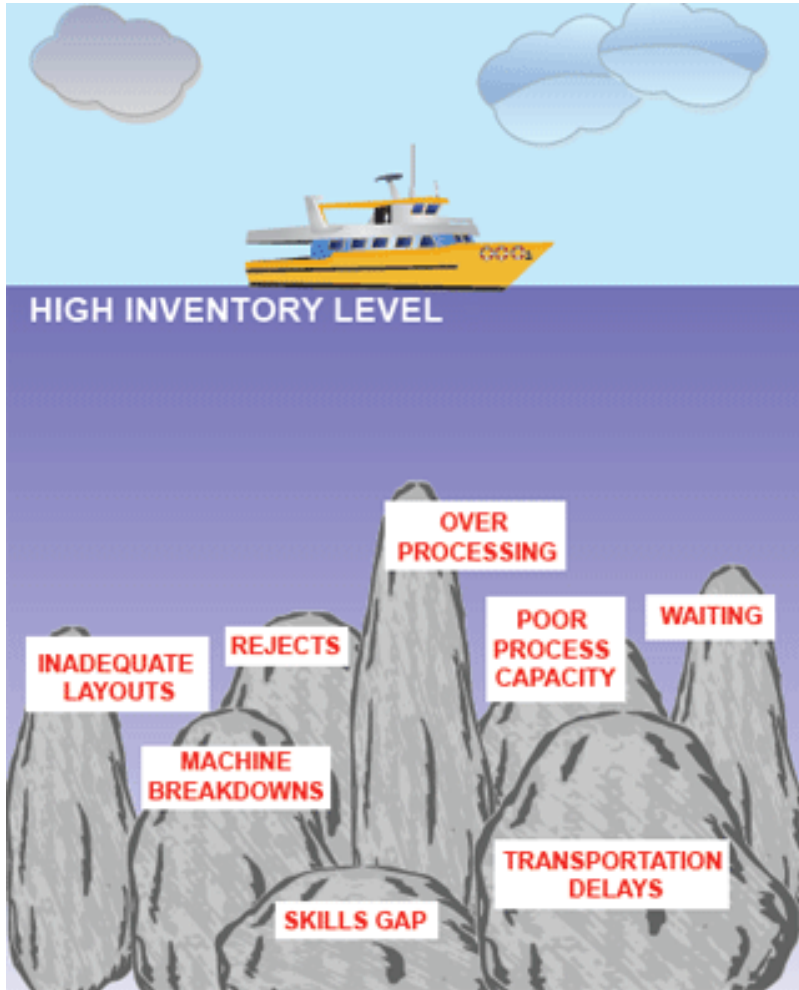
Skape en kultur for problemløsning



Den grenseløse flyten



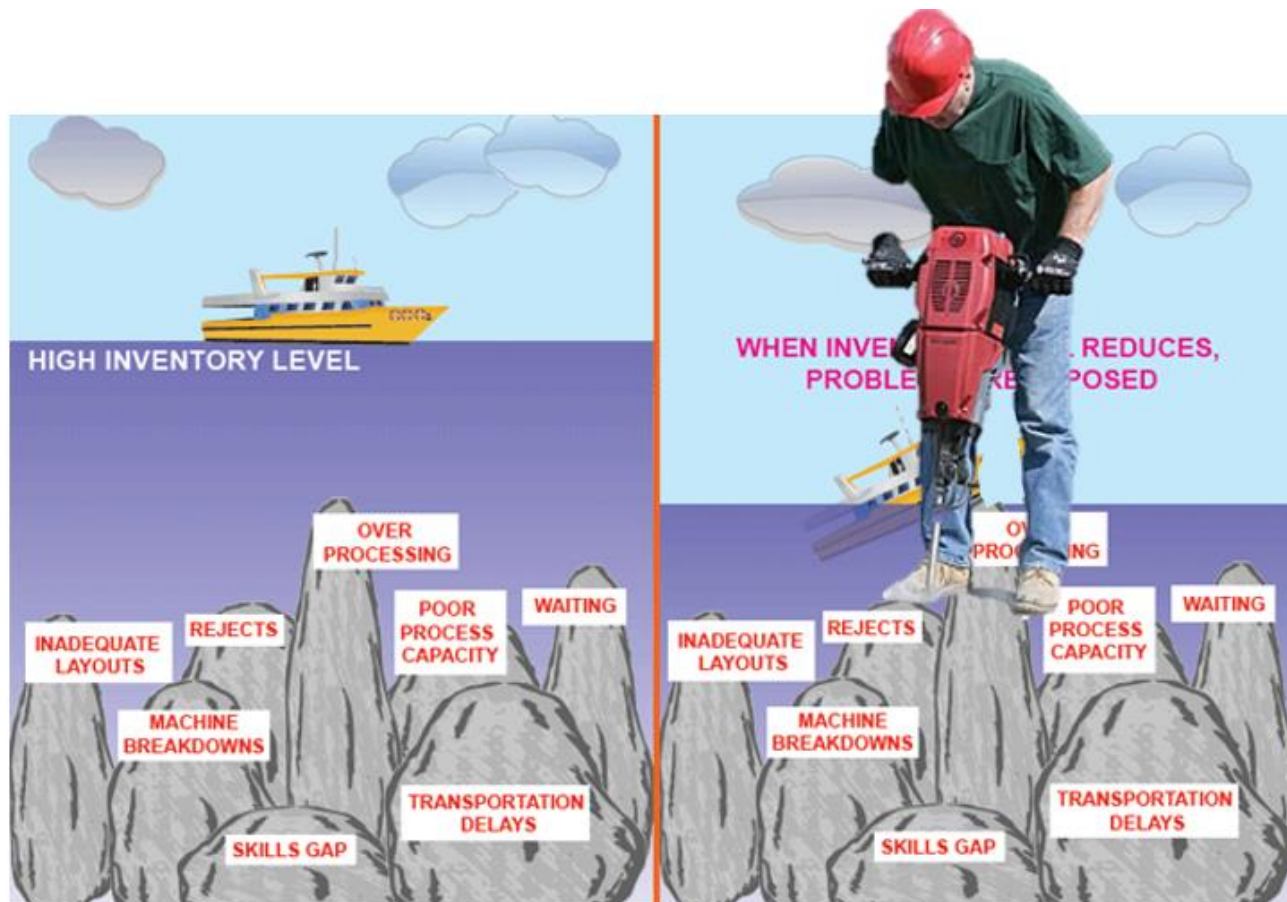
Løsningen



Daglig teammøte *team sluttmontering*

1. HMS + Team	2. Stabil kvalitet	3. Stabil flyt	4. Normaltilstand
		Målt Antall poeng B1 Antall poeng B2 Antall poeng B3 Antall poeng B5 Sum Målt på B1 Målt på B2 Målt på B3 Målt på B5	So orden og renhold Glass sortering? Hadde vi pull flyt? Stikkprøvekontroll ok? Dagens bemanning På jobb Førever
Topp 3	Topp 3	Topp 3	Topp 3
Målt på	Målt på	Målt på	Målt på
Ansvarlig	Ansvarlig	Ansvarlig	Ansvarlig

Lederen må skape en kultur for å gjøre dette



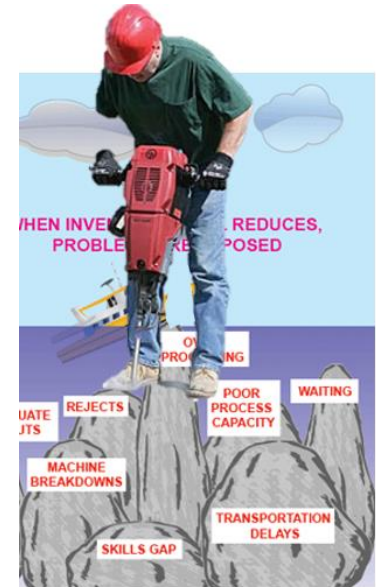
”Den største fienden til lederen er å bli oppslukt av alt annet enn det som betyr noe” ~G. Frick Volvo

Oppsummering

1. Lean handler om å gjøre mennesker i stand til å løse problemer i flyten

2. Lean verktøy (som for eksempel 5s) skal brukes for å løse problemer i flyten.

3. Skap en transparent flyt og en sterkt allergi mot problemer!



A close-up photograph of a pine branch with vibrant green needles, set against a blurred green background. The branch is positioned on the left side of the frame, extending towards the center.

”

Vi skaper varig verdi
for kunde, ansatte og
samfunn

#STOLTGILJE