



LEAN I PRAKSIS

SIGURD MØLSTRE
KVALITETSLEDER
TOMA MAT AS



For smakens skyld!

TOMA MAT AS

- Startet 1962 av TOrvald og MAgne, TOMA.
- Omstrukturert i 1989.
- Nytt bygg Raglamyr 1996.
- 20 ansatte.
- Omsetning ca. 80 mill.
- Fabrikk på 4500 m2.
- Eies av Rolf Magne Strømme m/ familie.



For smakens skyld!

STRUKTUR 2015

- 46 ansatte.
- Administrasjon 10 personer inkl. salgsledd.
- Produksjon 15-20 ansatte.
- Pølser, bacon ,pålegg , steker, lapskaus osv.
- Ekspedisjon 10 ansatte pakker varer til lokalmarked.
- Sliceavdeling 6 ansatte pakker pålegg i MAP.

VED ET VEISKILLE 2015

- Forhandle med oljebransjen.
- Ikke lønnsomt. 770 varelinjer.
- Sier opp avtale med oljebransjen fra april 2016.
- Redusere stab fra 46 til 18.
- Reduserer vare linjer til ca. 250.
- Omsetning ca. 60 mill.



For smakens skyld!

HVA GJØR VI

- Investerer i nytt utstyr ca. 15 mill for å kunne levere større volum inne noen varegrupper.
- Satser på pålegg og bacon som hovedgruppe.
- Tverrfaglig opplæring av de ansatte.
- Innfører LEAN prinsipp i fabrikken.



For smakens skyld!

PROBLEMSTILLINGER

- Hvordan bli mer effektiv.
- Utnytte ressursene best mulig.
- Kommunikasjon på tvers.
- Hvordan få mer operatøransvar.
- Redusere feil i produksjonen.
- Redusere svinn.



For smakens skyld!

SAMKJØRING

- Beslutning i ledelse og styret.
- Introduksjonsmøter med ansatte.
- Helge seminar med alle ansatte, kickoff.
- Allmøter.
- Inndeling i team.



For smakens skyld!

TRINN 1: 5 S

- Innføring i prinsippet 5 S.
- Gjennomføre alle trinn i prinsippet.
- Alle får et eierforhold til prinsippet.
- Godt utgangspunkt for videre arbeid i team.
- Anskaffe resurser/utstyr til å gjennomføre forbedringene.

For smakens skyld!

5-S på Toma Mat AS

Ryddig på Japansk

S 1: SORTERE (Seiri)

Gjennomgang av alt verktøy og utstyr/materiell på arbeidsplassen.
Beholde kun det nødvendige. Fjerne alt annet og lagre andre plasser.

S 2: SYSTEMATISERE (Seiton)

Organisere verktøy, utstyr og materiell på en slik måte at arbeidsflyten blir mest mulig effektiv ved å ha alt utstyr på riktig plass der det trengs.

Alt skal ha sin egen faste plass.

S 3: SKINNE (Seisø)

Systematisk rydding slik at alt utstyr blir satt tilbake på sin opprinnelige plass etter bruk.
Dette skal være en del av de daglige rutiner.

Ikke skippertak når det blir rotete.

S 4: STANDARDISERE (Seiketsu)

Standardisere arbeidsoppgaver og rutiner slik at enhver vet eksakt hva eget ansvarsområde er.
En rydder det og en rydder noe annet. Lag bilder av hvordan det skal se ut når alt er på plass.

S 5: SIKRE (Shitsuke)

Vedlikeholde og forbedre standard. Når rutiner er innført blir det den normale arbeidsformen.
Sikre fokus for ikke å gli tilbake til gamle vaner.

Selvdisiplin.



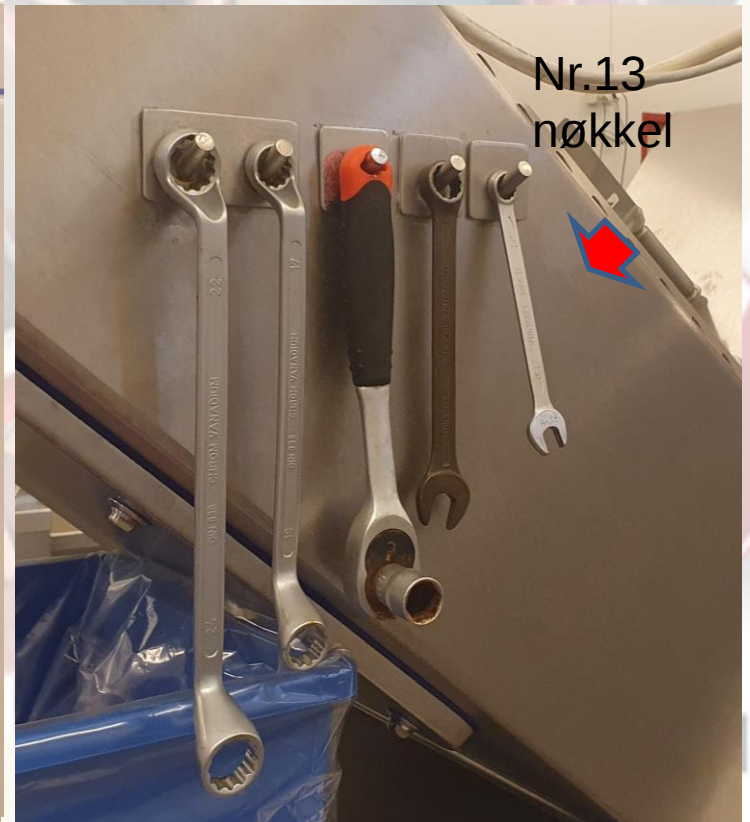
STRUKTUR

- Nødvendig utstyr tilgjengelig der det behøves.
- Alt har sin faste plass.
- Alle vet hvor ting er.
- Ingen tidsbruk til leting.



For smakens skyld!

RETT VERKTØY PÅ RETT STED



24/7 MØTER

- Daglige møter med alle ansatte.
- Lagt til kl. 1450.
- Gjennomgang av dagen.
- Plan for neste dag.
- Holdes foran tavle med fokuspunkter.
- Statistikk av viktige parameter.
- Aksjonsplan oppdateres.



For smakens skyld!

24/7 TAVLE

1  UTFORDRING KOMPETANSE UTVIKLING	2 GRUPPE 2  UTFORDRING KOMPETANS UTVIKLING	GRUPPE 3 31/8 Funksjon 2012 - 124 62% 34/8 Bacon 94 - 57 37/8 Påløgg 92 - 20 Js 3 FOR 2 UKE 41-42 OMSETNING UKE	4 ACTION knus sliper skrellevom 1/6 STRØSUGER SLANGE !! SØND RULLEBIRD 1/2 HYGLER SLICE
SVINN PÅCEGG 	SVINN BACON+DUPD 	SVINN FJØRPLAND 	Handbook Handbook

24/8 Tjener 1409-77-5.27%

25/8 Pål 280-85-5.25%

26/8 Pål 921-27-6.39%

27/8 Uke 100-37-9.16%

28/8 Pål 1132-106-9.34%

29/8 Dup 171-353-3.57%

30/8 127-10-5.61%

TEAM ARBEID

- Inndelt i 3 grupper, produksjon , ekspedisjon og sliceavdeling.
- Gruppeleder i hver gruppe.
- Møter hver onsdag kl. 1000.
- Diskuterer problemstillinger og jobber frem prosedyrer.
- Skiver tiltaksplan for gruppen.



For smakens skyld!

FOKUSOMRÅDER

- Velger ut 1-2 fokusområder som skal måles.
- Svinn er et viktig tema.
- Ved mottak av råvarer måles tid for prosessering.
- Prosedyrer for f.eks. håndlagt pålegg utarbeides i team og det måles kapasitetsøkning .



For smakens skyld!

STANDARDISERTE METODER

- Gjennomgang av alle prosesser, gjerne på linjen.
- Justere prosesser slik at alle er enige om hva vi gjør.
- Beskrive prosessene i detalj.
- Teste prosessen i praksis.
- Lage EPL for de viktigste prosesser.



For smakens skyld!

OPPLÆRING

- Opplæringsmatrise.
- Intervju med alle ansatte for å finne ut status.
- Sette resultatet inn i en matrise.
- Utarbeide opplæringsplan for den enkelte ihht ønsker og behov.
- Følge opp 2 ganger i året.

For smakens skyld!

[illegible][illegible]

PERSONARK

Avkryssing for kunnskap Produksjon

Navn: Kåre Froestad
Kunnskapsnivå

Dato: 21.02.2020

Maskin	Ingen kunnskap 1	Grunnleggende 2	Operatør 3	Instruktør 4	Merknad
Råvaremottak/ utpakking					
Hakke					
Magurit					
Knivdør rom					
Gryte					
Rulling					
Røykskap Fessmann					
Røykskap Bokken					
Røykskap Doleschal					
Håndlagt pålegg					
Påleggstopper					
Metalldetektor					
Klipser					
Kvern					
Saltemaskin					
Trommel Stor					
Trommel					
Trommel					
Slicemaskin Spekemat					
Sag					
Baconpresse					
Tinerom					
Vacuumering					
Klimarom spekemat					
Pakkebord					
Ekspedisjon/vekt					
Steamkjel					
Røykgenerator					
Fødevannstank					
Påleggsgbord vacuum					
Bakkevasker					
Fuerpla blander					
Lakeblander					
Registrering					
Komprimator					
Nettmaskin					
Skjærehall					



For smakens skyld!

EPL

- Lages på alle kritiske prosesser.
- Lages av de som kjenner utstyret.
- Testes av operatører.
- Endres ved behov
- Vurderes årlig.



For smakens skyld!

EPL eksempel

Toma Mat AS		ISO 22000:2005			
 For smakers skyld!		1-punkts leksjon			
		Tittel: Lading av løfteapparat Nr.:			
Dato 16.01.2019	Side 1 av 1	Utarbeidet av FF	Revisjon: 0	Rev. Dato: 05.06.2018	Godkjent: SM

Lading av Løfteapparat

1. Sett i Ladekontakten



2. Lading starter opp om ca 30 Sec.

Oransje lys blinker ved Lading.

Etter endt lading går den over på vedlikeholdslading.



3. Ved endt. Koble fra ladekontakt ved å ta et godt grep på kontakten.

NB! Ikke ledningen



Toma Mat AS		ISO 22000:2005			
 For smakers skyld!		1-punkts leksjon			
		Tittel: Kassevasker Nr.:			
Dato 24.08.2018	Side 1 av 1	Utarbeidet av: FF	Revisjon: 0	Rev. Dato: 24.08.2018	Godkjent: SM

Hvordan starte opp kassevasker

1. Skru på Hovedbryter.



2. Åpne krane for Vann.



3. Åpne krane for steam.



4. Sett inn sil oppsamler skuff



5. Kontroller at det er såpe.



6. Tar ca 20 min å varme opp vannet.

7. Start maskinen ved å trykke når grønn knapp blinker.



8. Etter bruk steng steam og skru av hovedbryter.

9. Åpne bunn ventil, Ta ut silskuff og spyl maskinen ren for søppel.



FORBEDRINGSARBEID

- Kontinuerlig forbedringsarbeid i team.
- Forslag til forbedringer tas opp i egen gruppe.
- Vurderer verdien av forslag.
- Velger ut beste forslag for premiering.
- Trivsel, verdiskaping, kompetanseheving.
- Hver kategori kan utløse premiering.

For smakens skyld!

PREMIERING

- Forslag om vafler i lunsj månedlig= trivsel.
- Redusere produksjonstid = verdiskapning.
- Gjennomføre opplæring= kompetanseheving.
- Hele teamet får premie.
- Gavekort til team eller pizza på alle.



For smakens skyld!

RESULTATER

- Større fokus på effektivitet.
- Redusert svinn med 50 %.
- Redusert sykefravær.
- Økt kapasitet på maskiner gjennom jevnere drift.
- Færre stopp i produksjonen.



For smakens skyld!

SYKEFRAVÆRSTATISTIKK

[Min side – arbeidsgiver](#) / [Sykefraværstatistikk](#) / [Sykefraværshistorikk](#)

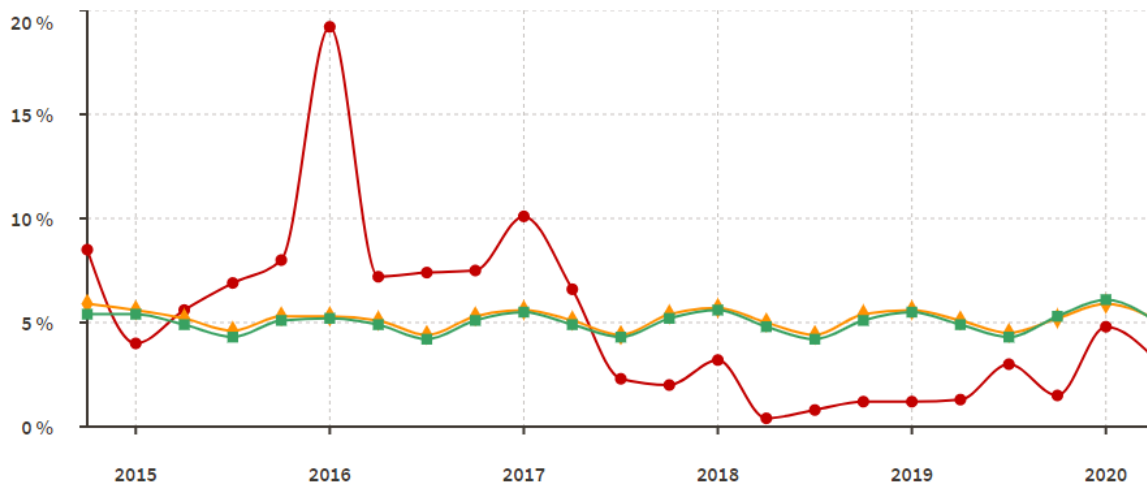
Se sykefraværet over tid

GRAF

TABELL

Se hvordan det legemeldte sykefraværet utvikler seg over tid. Du kan sammenligne sykefraværet deres med næringen og sektoren dere tilhører.

- ☒ ● **Virksomhet:** TOMA MAT AS
- ☒ ◆ **Næring:** Produksjon av nærings- og nytelsesmidler
- ☐ ▲ **Sektor:** Privat og offentlig næringsvirksomhet
- ☒ ■ **Norge**



HVA HAR VI LÆRT

- Tenk langsiktig.
- Tålmodighet.
- Ledelse engasjement.
- Ta det trinnvis.
- Informer de ansatte hele veien.



For smakens skyld!

VIDERE FREMDRIFT

- Jobbe med å utvikle teamarbeid.
- Kompetanseutvikling.
- Operatørstyrt vedlikehold.
- Målrettet arbeid for bedre effektivitet.



For smakens skyld!