

Velkommen til Lean Webinar 5

Effektiv forankring og ejerskab hos medarbejderne

- ✓ Find en kop kaffe/the og sæt dig godt tilrette.
Vi starter kl. 09:00.
- ✓ Skriv i chatten til højre, hvilken virksomhed/branche du kommer fra



Lean Webinar 5

Effektiv forankring og ejerskab hos medarbejderne

Erik Olesen

Process Performance®

Lean er implementeret



KPI	Fiskeben	Prioriteringsmatrix	Opgaver					
			Nr.	Beskrivelse	Ansvar	Status	Start	Deadline
Sygefravær ●			1.	Opmærkning af reoler	Per		4/2-16	10/2-16
Kassation ●			2.					
Øvrige problemer			3.					
Palleløfter bliver ikke sat på plads efter brug			4.					
Indkomne ideer			5.					
Indkøb af nye affaldsstativer			6.					

Gennemløbstid

- > 5 dage
- 3 – 5 dage
- < 3 dage

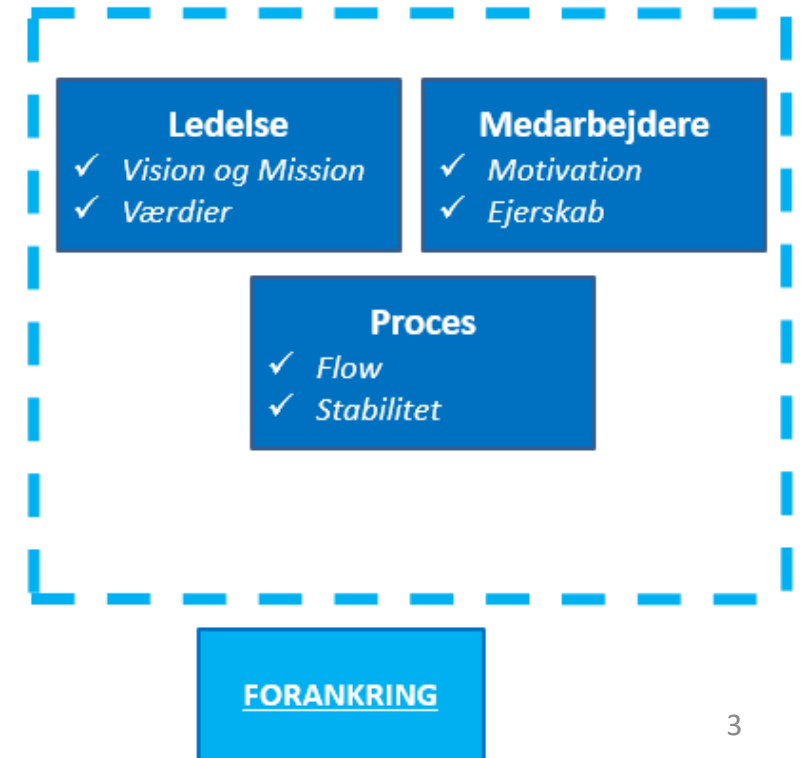
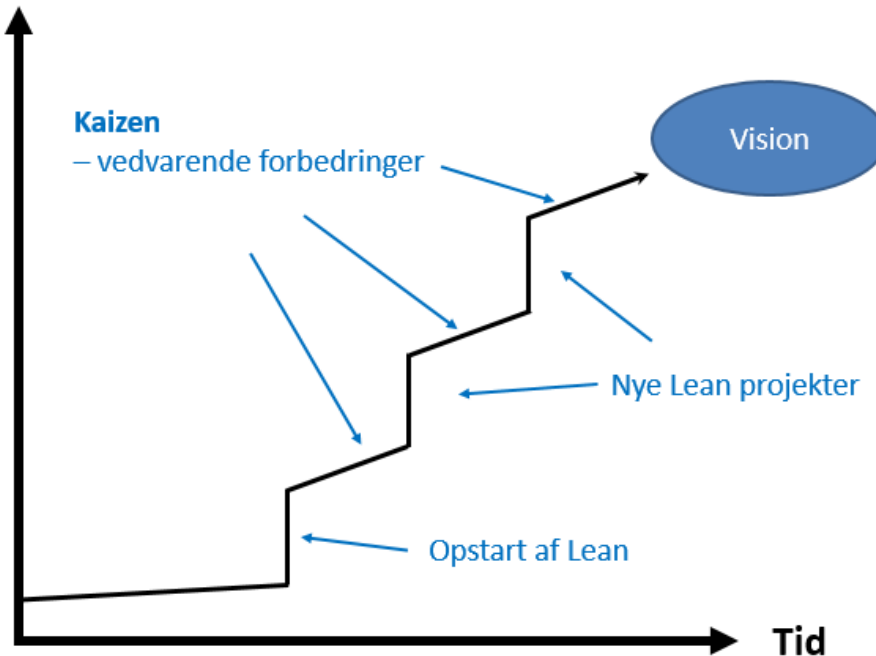
Kassation

- > 8 %
- 5 – 8 %
- < 5 %

Trivsel (målt skala 1 – 5)

- < 2
- 2 – 3
- > 3

Værdi



Programmet

- Intro af underviser
- Kotter
- Vision og mission
- Maslow
- Situationsbestemt ledelse
- Modstand mod forandringer
- Målstyring
- Kaizen tavler
- Standardisering
- Opsamling
- Min udfordring til jer
- Spørgsmål

Hvad i får med herfra i dag

Hvem er jeg

Erik Olesen

Indehaver af virksomheden Process Performance®

Speciale indenfor optimering og ledelsesudvikling.

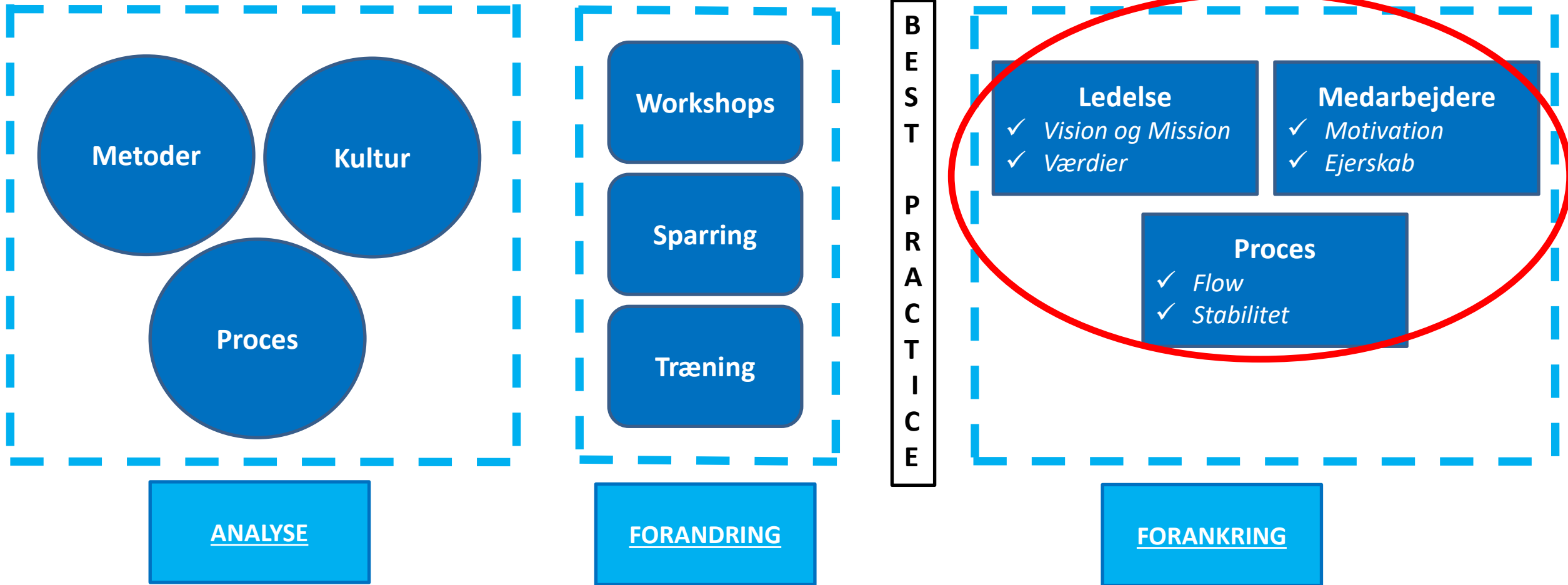
Over 15 års erfaring med proces optimering indenfor områderne produktion, administration, lager, service, kunder/leverandører, design- og udviklingsprocesser.

- Tilbyder virksomhedstilpassede optimeringsforløb, samt uddannelser indenfor Lean og Six Sigma i niveauerne Yellow Belt, Green Belt og Black Belt.
- Faciliterer netværk indenfor Lean og Six Sigma
- Udbyder ledelsesforløb med programmer fra LMI Danmark
Personlig Produktivitet, Effektiv Ledelse og Personligt Lederskab

Certificeringer:

- ✓ Lean Sigma Black Belt
- ✓ Projektleder
- ✓ Lead Auditor (ISO 9000: 2000 series)
- ✓ Businesscoach
- ✓ Stress coach
- ✓ NLP Practitioner
- ✓ Enneagram Practitioner

Implementeringsprocessen



Ledelsens rolle

Ledelse

- ✓ Vision og Mission
- ✓ Værdier

De 8 trin i Kotters forandringsmodel

1. Skab en følelse for nødvendighed

2. Etabler en ledende koalition

3. Udform en jordnær vision

4. Kommuniker visionen

5. Fjern modstand mod forandringerne

6. Skab hurtigt synlige succeser

7. Konsolider forbedringer og fasthold forbedringsforløbet

8. Forankrer forandring i kulturen

WHY!!

Vi køber kun det vi spiser

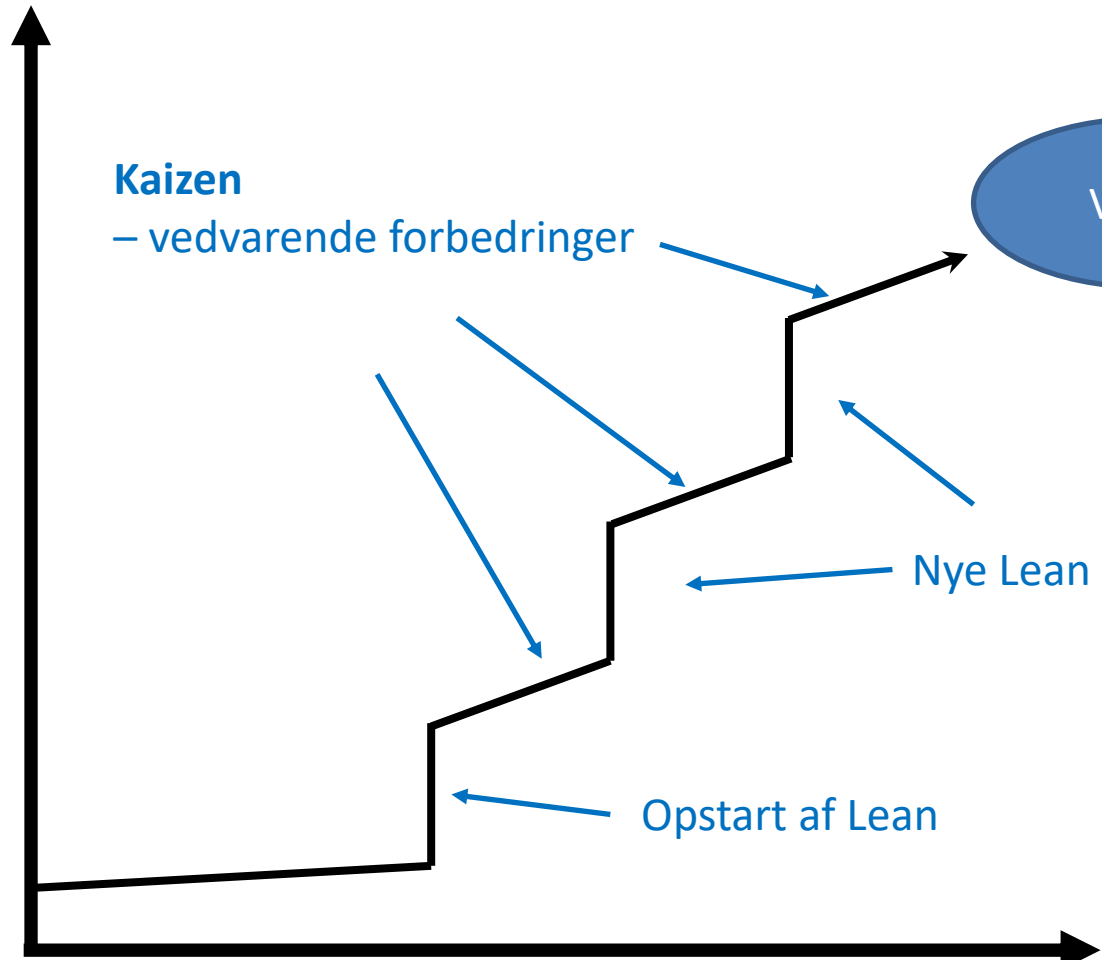


Visionen

Ledelse

- ✓ *Vision og Mission*
- ✓ *Værdier*

Værdi



Kaizen

– vedvarende forbedringer

Vision

Nye Lean projekter

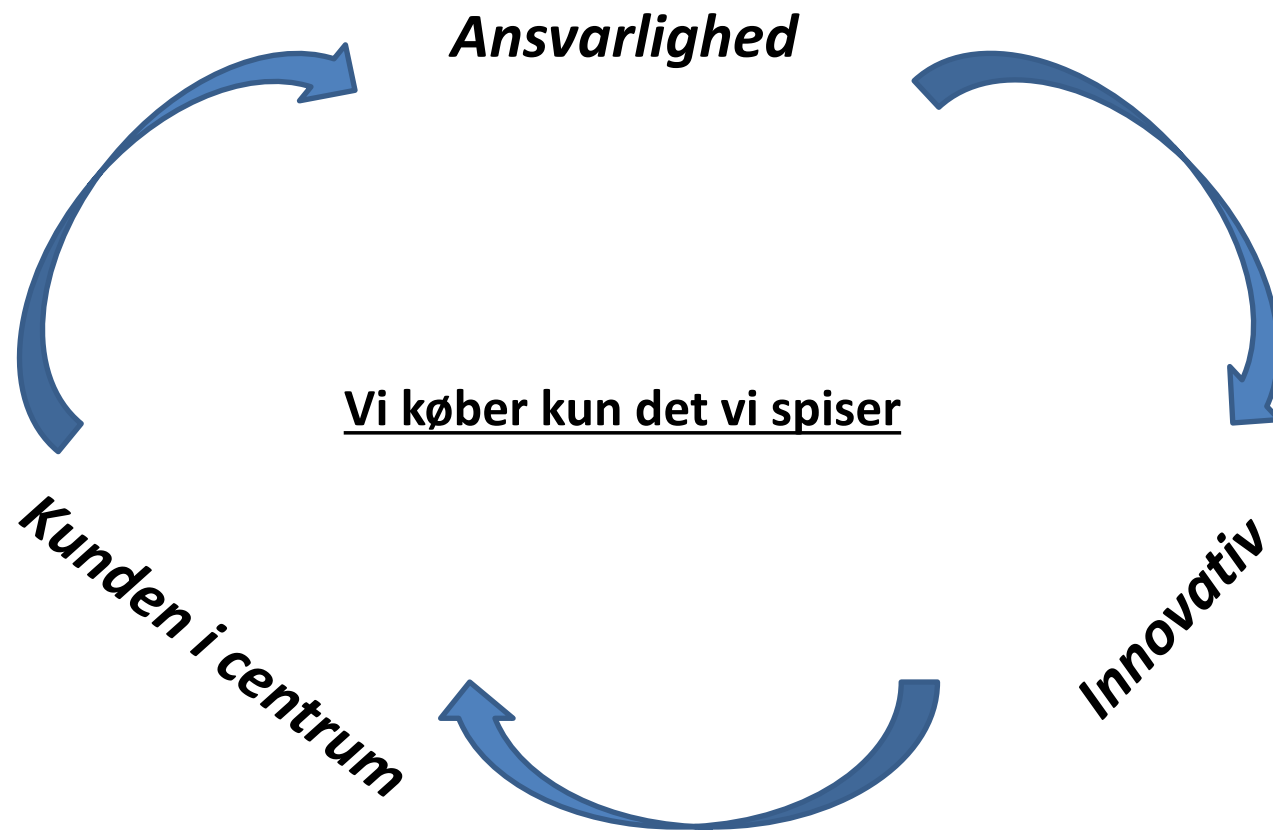
Opstart af Lean

Tid

Visionen og værdierne

Ledelse

- ✓ Vision og Mission
- ✓ Værdier



Maslows motivation

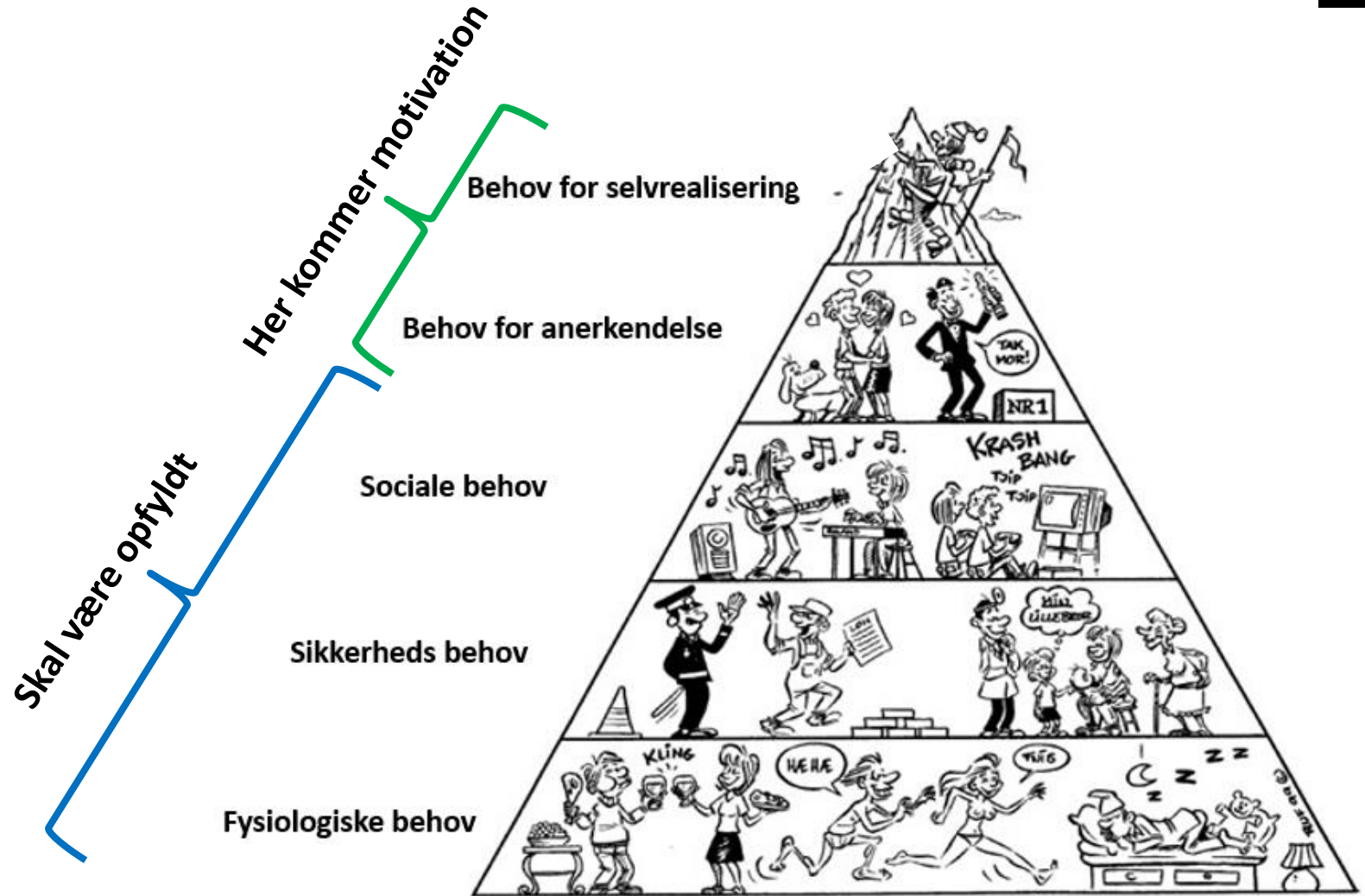
Medarbejdere

- ✓ Motivation
- ✓ Ejerskab

Grundlæggende kan vi sige, at hvis ikke vi motiverer med medarbejdernes "hvorfor" og samtidig taler til deres behov. - så er der kun pisk og gulerod tilbage.

HUSK motivation skal komme indefra.

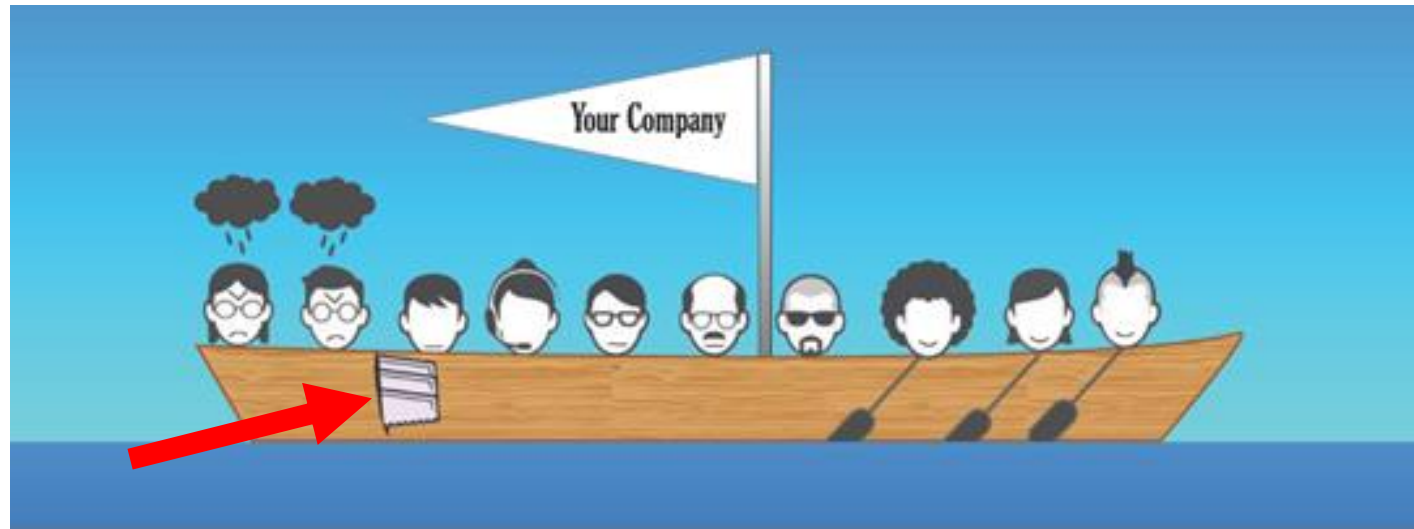
For at vi kan finde motivationen skal de 3 nederste behov være opfyldt.



Forandringsledelse

Medarbejdere

- ✓ Motivation
- ✓ Ejskab

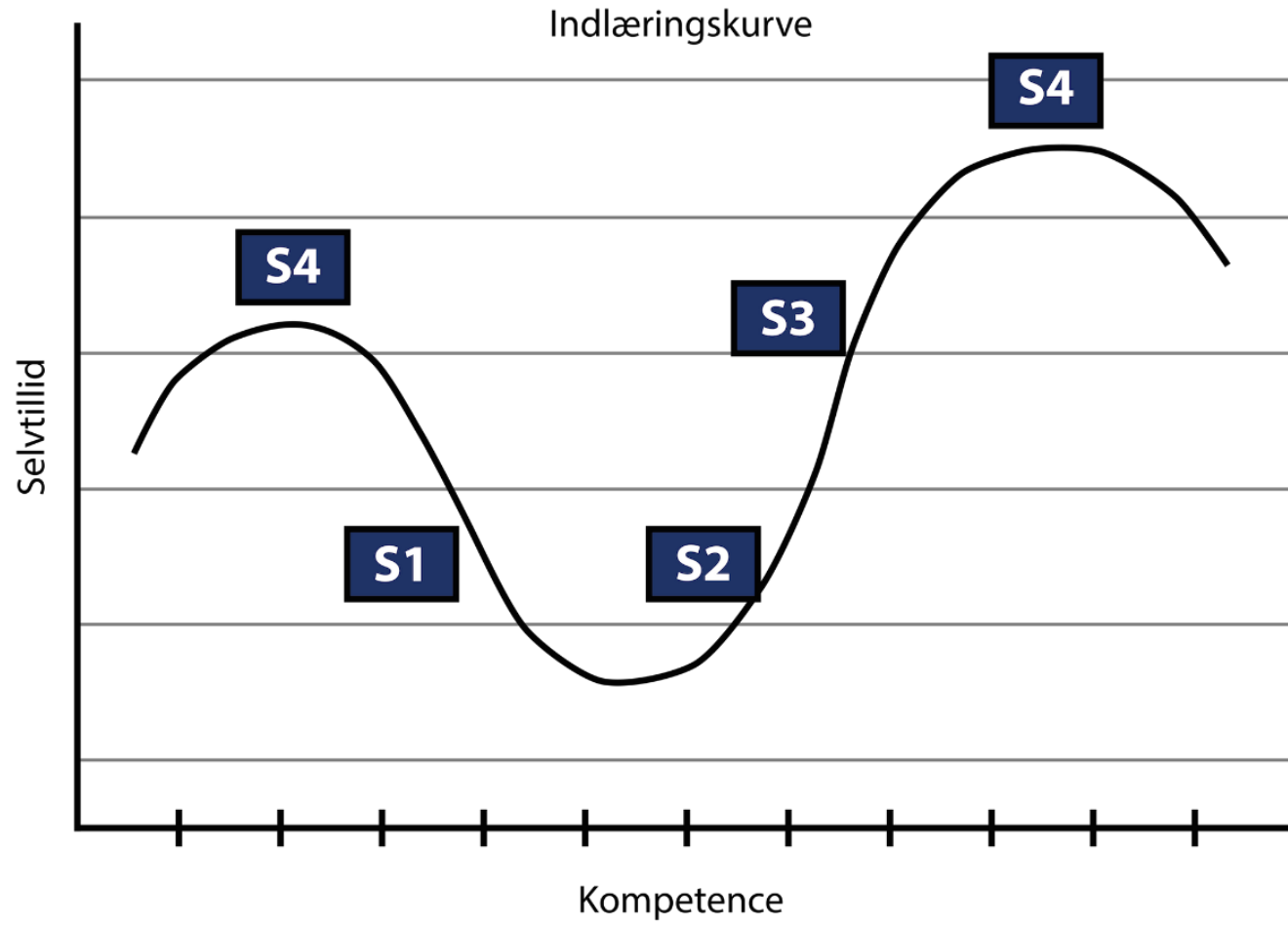


- Der er 3 der er entusiastiske omkring projektet og roer fremad
- Der er 5 der bare er med på turen – "det gør de andre også"
- Der er 2 der AKTIVT arbejder mod dig (saver bagenden af båden)

Medarbejdernes involvering

Medarbejdere

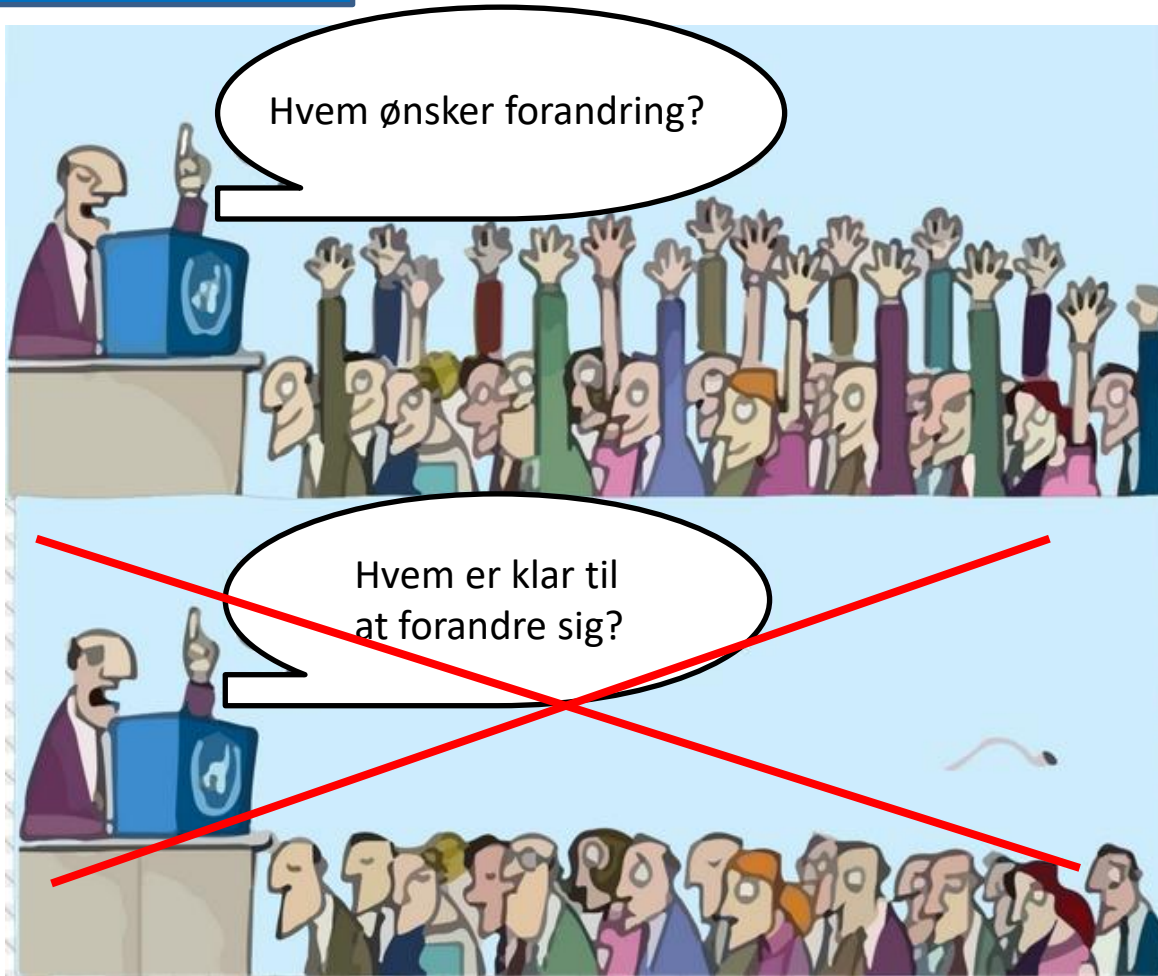
- ✓ Motivation
- ✓ Ejerskab



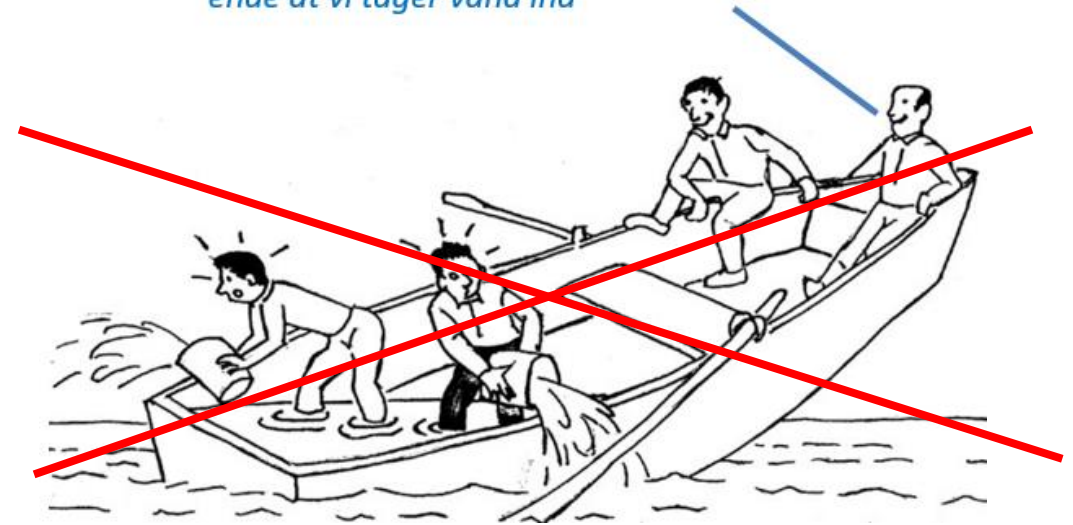
Forandringsledelse

Medarbejdere

- ✓ Motivation
- ✓ Ejerskab



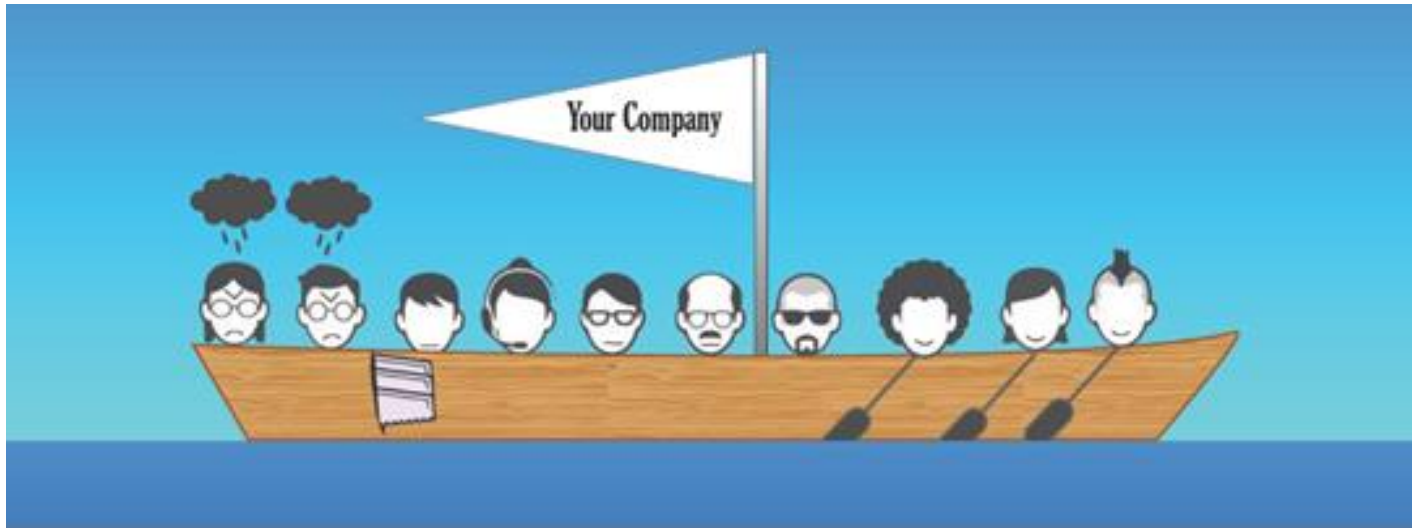
Det er sørme heldigt at det ikke er i vores ende at vi tager vand ind



Forandringsledelse

Medarbejdere

- ✓ Motivation
- ✓ Ejskab



Proces

- ✓ Flow
- ✓ Stabilitet

OEE

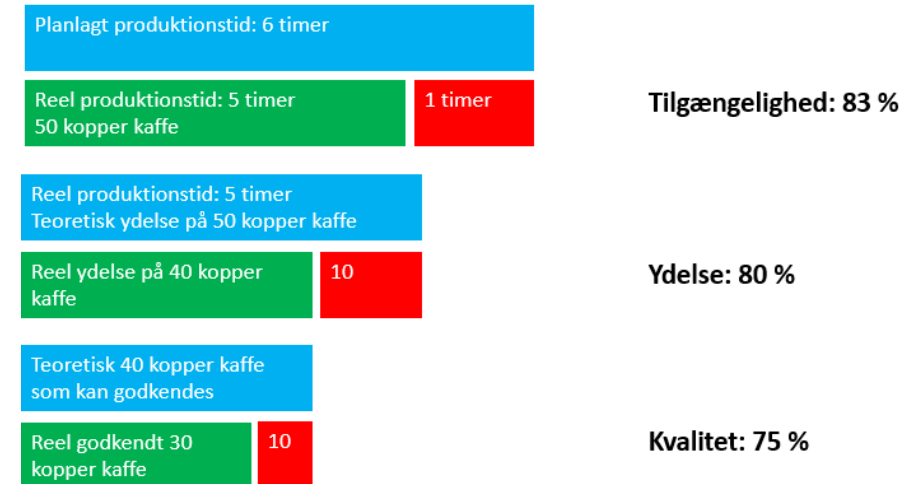
OEE - **O**verall **E**quipment **E**ffectiveness eller Overordnet Udstyr Effektivitet.

OEE er en metode til at tage pulsen på ens proces.
Det bliver ofte anvendt som en KPI måling.

OEE indeholder 3 elementer:

- *Tilgængelighed (tid)*
Dvs. processens tilgængelighed i tid, når planlagte stop er fratrukket. Større ikke-planlagte stop (> 10 min)
- *Ydelse (antal)*
Dvs. hvor mange emner eller antal service ydelser processen kan levere. Det er mindre ikke-planlagte stop (< 10 min)
- *Kvalitet (antal)*
De antal emner/service der bliver produceret rigtigt første gang. Det der har indflydelse på Kvalitet er fejl.

De 3 ovenstående faktorer omregnes til en procent-faktor.
Disse 3 procent-faktorer ganges med hinanden og giver OEE faktoren.



$$\text{OEE bliver: } 0,83 * 0,80 * 0,75 = 0,498 * 100 = 49,8 \%$$

OEE beregning

Proces

- ✓ Flow
- ✓ Stabilitet

Planlagt produktionstid: 6 timer

Reel produktionstid: 5 timer
50 kopper kaffe

1 time

Tilgængelighed bliver:
 $6 - 1 = 5 * 100/6 = 83 \%$

Reel produktionstid: 5 timer
Teoretisk ydelse på 50 kopper kaffe

Reel ydelse på 40 kopper
kaffe

10

Ydelse bliver:
 $50 - 10 = 40 * 100/50 = 80 \%$

Teoretisk 40 kopper kaffe
som kan godkendes

Reel godkendt 30
kopper kaffe

10

Kvalitet bliver:
 $40 - 10 = 30 * 100/40 = 75 \%$

Samlet OEE bliver: $0,83 * 0,80 * 0,75 = 0,498 * 100 = 49,8 \%$

KPI

Proces

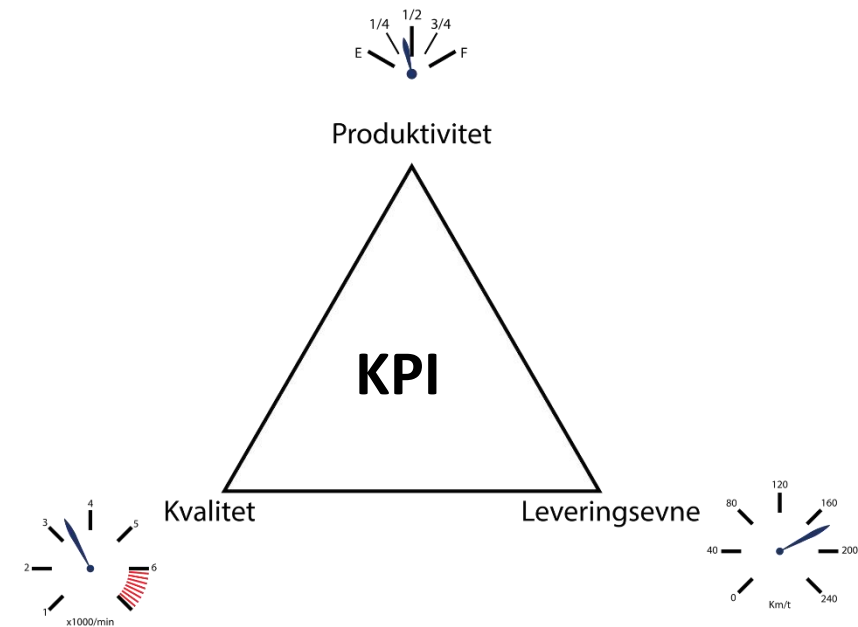
- ✓ Flow
- ✓ Stabilitet

KPI - **Key Performance Indicator** eller Nøgletals Indikator.
Dette er en metode til at sikre at man måler på de vigtige
(for Intern/Extern kunde) parametre i ens proces.

Defineres ud fra kundebehov og/eller interne krav.

Typisk definerede KPI'er:

- Sygefravær
- Leveringsevne
- Kvalitet
- Produktivitet
- OEE



KPI i processen

Proces

- ✓ Flow
- ✓ Stabilitet

KPI Ordremodtagelse

- ✓ Standardformular
- ✓ Leveringsmetode
- ✓ Kontaktperson



Leverandør KPI

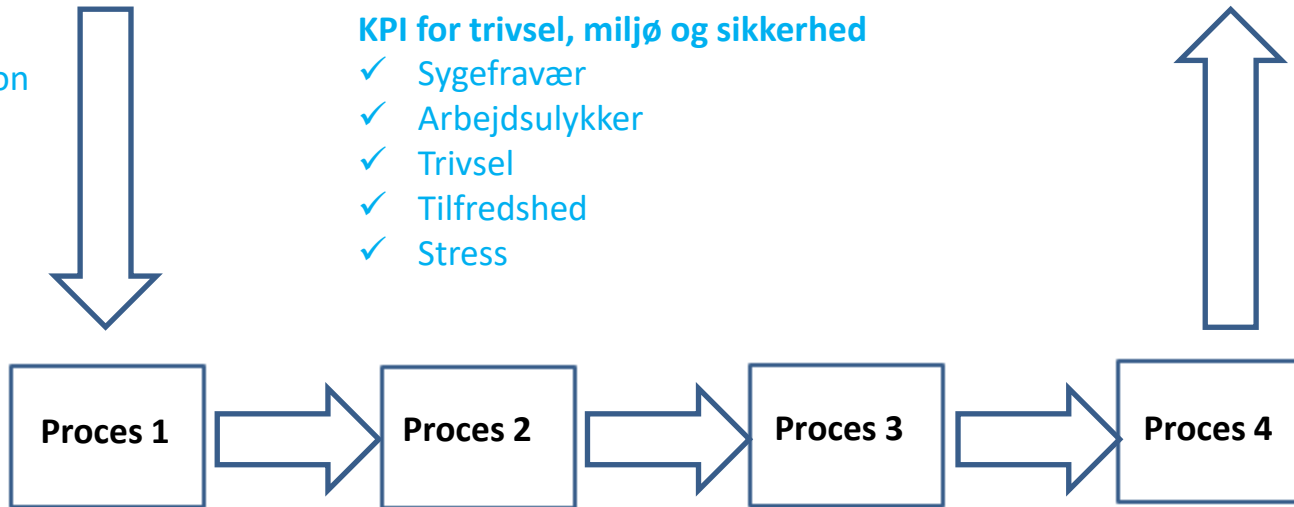
- ✓ Korrekte varer iht. specifikation
- ✓ Leveringssted
- ✓ Leveringstid

KPI for trivsel, miljø og sikkerhed

- ✓ Sygefravær
- ✓ Arbejdsulykker
- ✓ Trivsel
- ✓ Tilfredshed
- ✓ Stress

Eksterne KPI Slutkunden (Eksterne CTQ)

- ✓ Leveringstid
- ✓ Emballering
- ✓ Kvalitet
- ✓ Leveringssted



Intern KPI næste proces (Interne CTQ)

- ✓ Længde X Bredde X Højde
- ✓ Leveringstid
- ✓ Kvalitet

KPI udarbejdelse

Proces

- ✓ Flow
- ✓ Stabilitet

Afdeling	
KPI (Navngiv KPI)	
Beskrivelse & påvirkning	Formålet med denne KPI Sammenhæng med overordnet strategi
Målemetode & vejledning	Hvordan måles KPI Hvor findes data
Tid & interval	Hvor ofte opgøres KPI Hvor længe er den aktiv
Ansvar	Hvem indsamler data Hvem er modtager og målgruppe
KPI-mål (SMART)	Hvad er den nuværende status Mål på kort/lang sigt
Eskaleringsplan	KPI grænser og afvigelse Inddeling i niveauer

KPI eksempler på eskalering

Proces

- ✓ Flow
- ✓ Stabilitet

OEE (koefficient %)

< 50 %
50 – 60 %
> 60 %

Gennemløbstid (dage)

> 5 dage
3 – 5 dage
< 3 dage

Kassation (%)

> 8 %
5 – 8 %
< 5 %

Trivsel (målt skala 1 – 5)

< 2
2 – 3
> 3

Lagerbinding (kr.)

> 1.000.000
600.000 – 1.000.000
< 600.000

Telefon svartid (min.)

> 10 min.
7 – 10 min.
< 7 min.

Leveringstid (dage)

> 5 dage
2 – 5 dage
< 2 dage

Sygefravær (%)

> 8 %
7 – 8 %
< 7 %

Den visuelle KPI - målstyring

Proces

- ✓ Flow
- ✓ Stabilitet

Den daglige drift

- ✓ PROGNOSE / MÆNGDER
- ✓ FREMMØDE
- ✓ TEKNIK
- ✓ I GÅR
- ✓ ROTATIONSPLAN
- ✓ OVERARBEJDE

FORSLAG:

- 1. ...
- 2. ...
- 3. ...
- 4. ...
- 5. ...
- 6. ...
- 7. ...
- 8. ...

PROCESUDVIKLING

A3-HANDLINGSPLANER:

<p>Problem: Der er olie på gulvet under skæremaskine H1</p> <p>Årsag: Pakningen er slutt</p> <p>Mål: Stoppe olie lækningen</p> <p>Interesserter: Teknisk operatør, indkøber, leverandør</p>	<p>Kommerende proces:</p> <p>Pakning: D = 3mm</p> <p>Materiale: Gummi Senni 030 nr. az201188953</p> <p>Leverandør: Arabikum Gummi a/s</p> <p>Leverancer: Pakninger 4 5 stk</p> <p>Pris: 875 kr. pr. stk. ex. Moms</p> <p>Lager: 2 stk. fast på lager</p> <p>Holdbarhed: 2 år</p> <p>Hj type på markedet: Holder 2 år – pris. 875 kr. pr. stk.</p> <p>Udstiftning: teknisk bruger ca. 1 1/2 time</p> <p>Alternativ: ny maskine – for dyrt</p>
<p>Nuv. Proces:</p> <p>Pakning: D = 3mm</p> <p>Materiale: Gummi Senni 72 nr. az20118853a</p> <p>Leverandør: Arabikum Gummi a/s</p> <p>Leverancer: Pakninger 4 5 stk</p> <p>Pris: 300 kr. pr. stk. ex. Moms</p> <p>Lager: 0 stk. fast på lager</p> <p>Holdbarhed: 4 mdr</p> <p>Hj type på markedet: Holder 2 år – pris. 875 kr. pr. stk.</p> <p>Udstiftning: teknisk bruger ca. 1 1/2 time</p>	<p>Plan:</p> <p>Hvad: Anvende ny pakning</p> <p>Hvornår: Når nye pakninger modtages</p> <p>Hvem: Teknisk bestiller og affærdier på lager</p> <p>Hvordan: Alle gl. pakninger skiftes på alle 4 maskiner</p>

"PLADS TIL PARKERING AF SPØRGSMÅL"

- 1. ...
- 2. ...
- 3. ...
- 4. ...
- 5. ...
- 6. ...
- 7. ...
- 8. ...

Team udvikling

Daglig 5S

0 < 60

70 < 100

Spilleregler team 2

- Vi vil samarbejde
- Vi bekymrer os for hinanden
- Vi tager hinandens idéer alvorlig
- Vi informerer hinanden om vores opgaver
- Vi holder vores aftaler til hinanden og teamet
- Vi respekterer vores ledere
- Vi hjælper hinanden, så vi alle kan være færdige til samme tid
- Vi overleverer vores afdeling til næste hold i ryddet stand

Spilleregler

Navn	1	2	3	4	5
1	100%	100%	100%	100%	100%
2	100%	100%	100%	100%	100%
3	100%	100%	100%	100%	100%
4	100%	100%	100%	100%	100%
5	100%	100%	100%	100%	100%

5S ugematrix

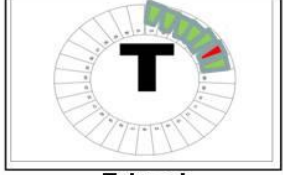
Ugens resultat	1	2	3	4	5	Målt resultat
1	65%	70%	65%	70%	65%	67%

Handlingsplaner

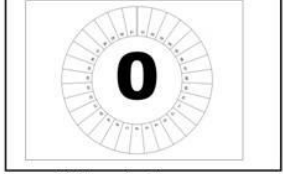
Dato	Skadesrapport	Resultat i	Målt til	Int.
1.05.10	1	1	0	KU
02.05.10	1	2	2	KU

Måske	Type af handling	Ansvarlig
1	1.
2	2.
3	3.
4	4.
5	5.
6	6.
7	7.
8	8.
9	9.
10	10.

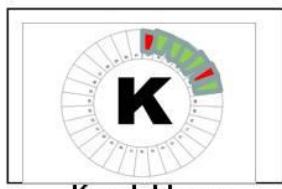
Bogstav oversigt



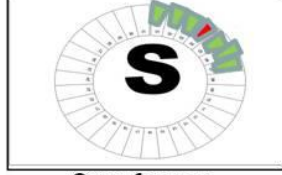
Trivsel



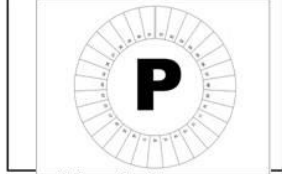
Ikke defineret



Kundeklager



Sygefravær



Ikke defineret

SKRIVEOMRÅDER TIL BRAINSTORMING ELLER TIL POST-IT

LØSTE

TIL TEAMMØDE

BRAINSTORMING / INFO

- 1. ...
- 2. ...
- 3. ...
- 4. ...
- 5. ...
- 6. ...
- 7. ...
- 8. ...

Dato	Skadesrapport	Resultat i	Målt til	Int.
1.05.10	1	1	0	KU
02.05.10	1	2	2	KU

Ugens fokus

Dato	Skadesrapport	Resultat i	Målt til	Int.
1.05.10	1	1	0	KU
02.05.10	1	2	2	KU

Sikkerhed-skader

1.kv.	2.kv.	3.kv.	4.kv.
1.kv. APV	100%	100%	100%
2.kv. APV	100%	100%	100%
3.kv. APV	100%	100%	100%
4.kv. APV	100%	100%	100%
1.kv. SSG	100%	100%	100%
2.kv. SSG	100%	100%	100%
3.kv. SSG	100%	100%	100%
4.kv. SSG	100%	100%	100%

APV og SSG

Dato	Skadesrapport	Resultat i	Målt til	Int.
1.05.10	1	1	0	KU
02.05.10	1	2	2	KU

Målepunkter daglig

Uge	Ugentlige målepunkter	Resultat i	Målt til	Status	Int.
Uge 17	SS uge budt	63.00%	77.00%	KU	
	Ferie og inddækning f/ budget	91.50%	82.00%	KU	
	Overarbejdsforbrug i forhold til budget	66.50%	100.00%	KU	
	MUS samtaler f/ budget	100.00%	100.00%	HR	
	Afholde Kazen f/ budget	0%	100.00%	KU	

Målepunkter uge

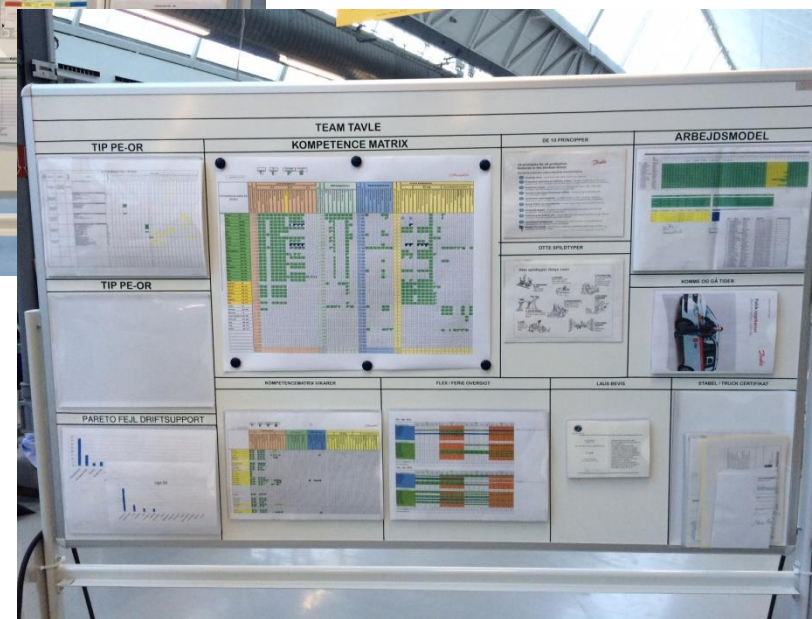
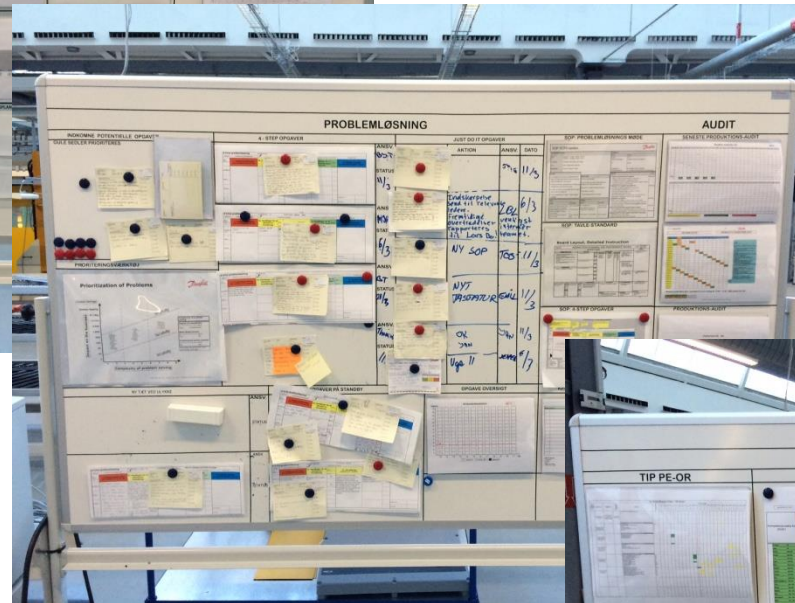
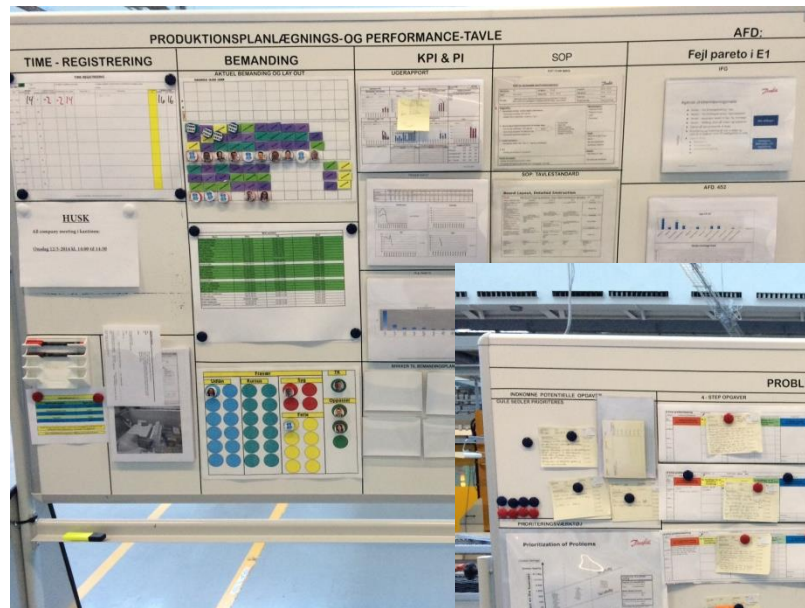
Måned	Månedlige målepunkter	Resultat pr. 30.04.10	Målt til budget	Status	Int.
April	Ferie og inddækning f/ budget	77.30%	76.00%	KU	
	Overarbejdsforbrug i forhold til budget	40.00%	56.00%	KU	
	MUS samtaler	100.00%	100.00%	HR	
	Afholde Kazen f/ budget	60%	100.00%	KU	
	Rigtigt	88.30%	90.40%	KU	

Målepunkter MD

Målstyring i processen

Proces

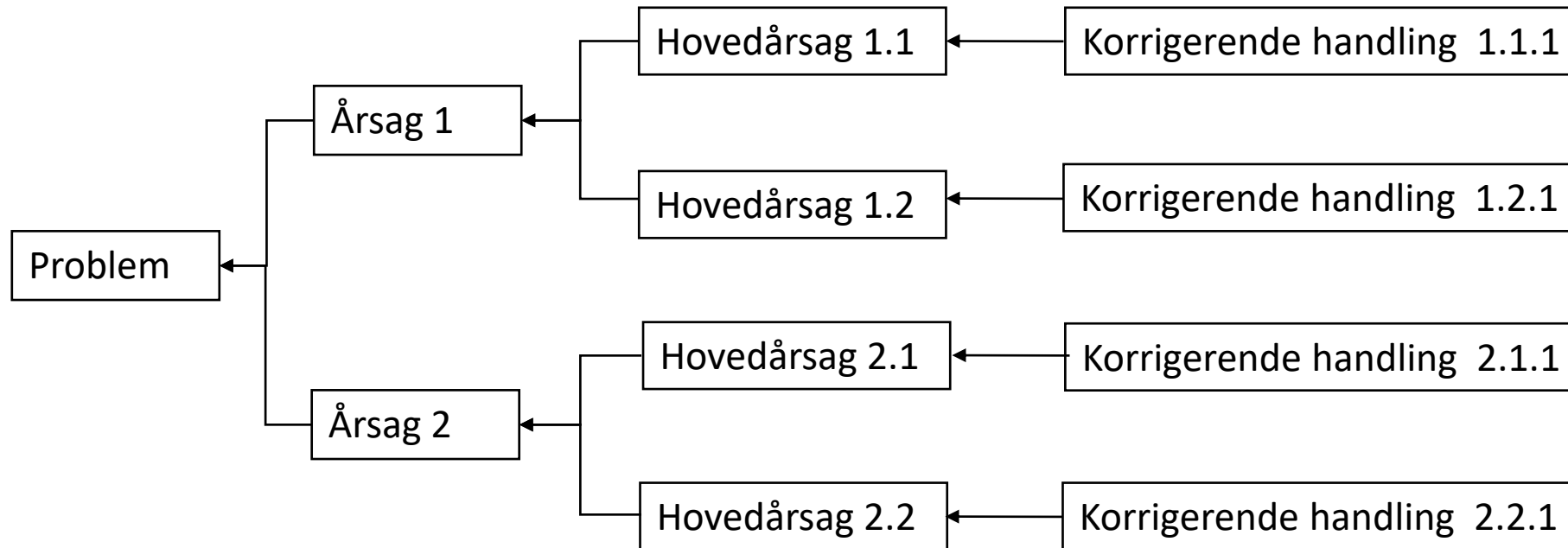
- ✓ Flow
- ✓ Stabilitet



Modtræks diagram

Proces

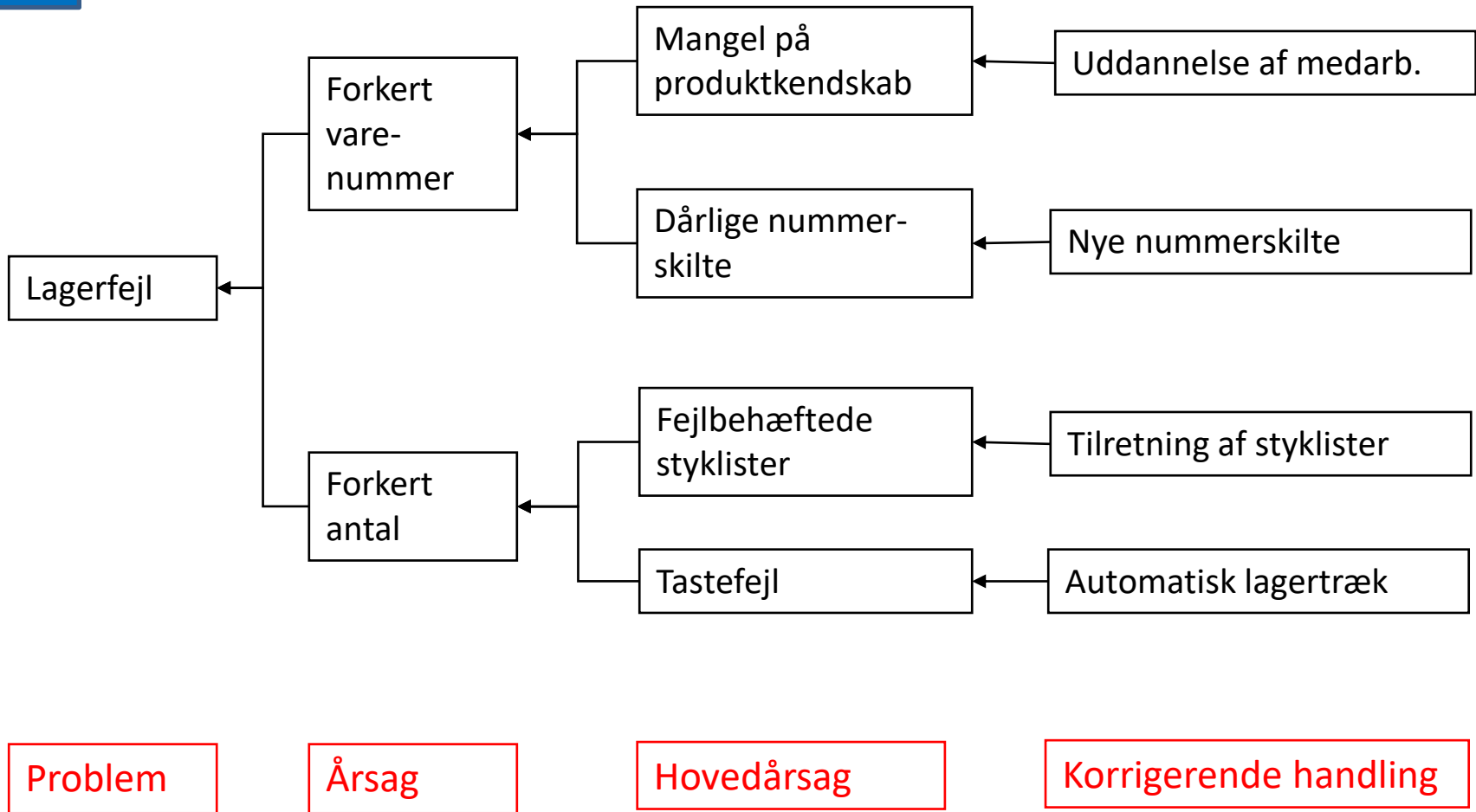
- ✓ Flow
- ✓ Stabilitet



Modtræks diagram

Proces



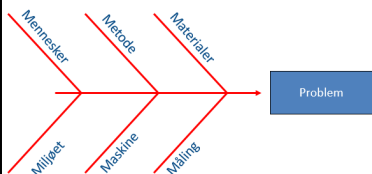
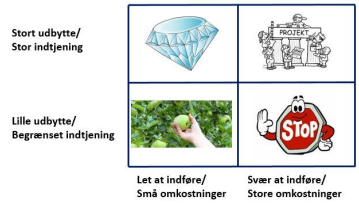






- ✓ Flow
- ✓ Stabilitet



KPI på Kaizen tavlen

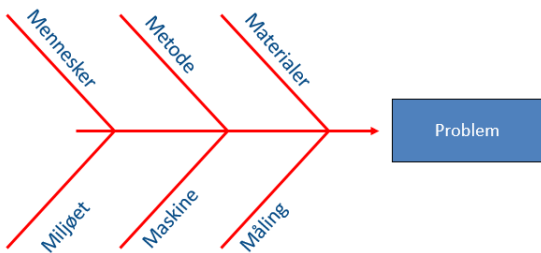
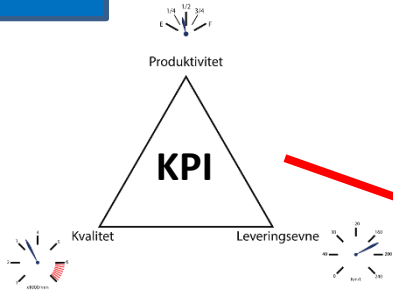
Proces

- ✓ Flow
- ✓ Stabilitet

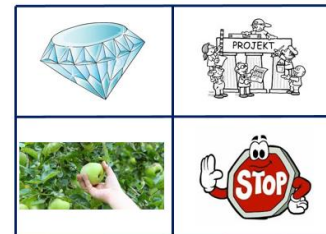
KPI	Fiskeben	Prioriteringsmatrix	Opgaver						
			Nr.	Beskrivelse	Ansvar	Status	Start	Deadline	
Sygefravær  Kassation 									
Øvrige problemer Palleløfter bliver ikke sat på plads efter brug	5XHvorfor Mulig Årsag: <ol style="list-style-type: none"> 1. 2. 3. 4. 5. Hovedårsag:	Projekter <ol style="list-style-type: none"> 1. Reducere fejl på linje 1 2. 3. 4. 	1.	Opmærkning af reoler	Per		4/2-16	10/2-16	
Indkomne ideer Indkøb af nye affaldsstativer			2.						
			3.						
			4.						
			5.						
			6.						

Kaizen tavlen

Proces
 ✓ Flow
 ✓ Stabilitet



Stort udbytte/
 Stor indtjening



Let at indføre/
 Små omkostninger

Svær at indføre/
 Store omkostninger



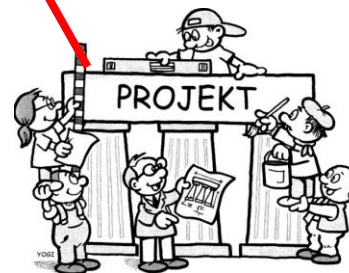
KPI Sygefravær ● Kassation ●	Fisken 	Prioriteringsmatrix 	Opgaver																																												
	Øvrige problemer Palleløfter bliver ikke sat på plads efter brug	5XHvorfor Mulig Årsag: 1. 2. 3. 4. 5. Hovedårsag:	Projekter 1. Reducere fejl på linje 1 2. 3. 4.	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Nr.</th> <th>Beskrivelse</th> <th>Ansvar</th> <th>Status</th> <th>Start</th> <th>Deadline</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.</td> <td>Opmærkning af reoler</td> <td>Per</td> <td></td> <td>4/2-16</td> <td>10/2-16</td> </tr> <tr> <td>2.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>5.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>6.</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Nr.	Beskrivelse	Ansvar	Status	Start	Deadline	1.	Opmærkning af reoler	Per		4/2-16	10/2-16	2.						3.						4.						5.						6.						
Nr.	Beskrivelse	Ansvar	Status	Start	Deadline																																										
1.	Opmærkning af reoler	Per		4/2-16	10/2-16																																										
2.																																															
3.																																															
4.																																															
5.																																															
6.																																															



5 X Hvorfor

- Hvorfor er bilerne upålidelige?
 Fordi ofte er i stykker og ikke kan køre
- Hvorfor er de ofte i stykker og ude af stand til at køre?
 Fordi bilerne bliver kørt for hårdt
- Hvorfor bliver bilerne kørt for hårdt?
 Fordi chaufførerne er under tidspres
- Hvorfor er chaufførerne under tidspres?
 Fordi deres leveringsområde er for stort



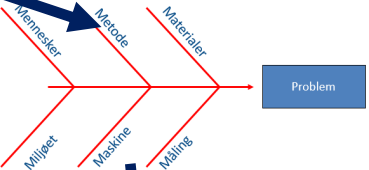
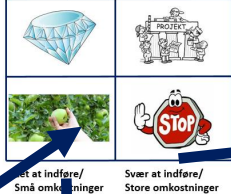






Hovedårsag B efter 4 X Hvorfor



Forbedring af KPI – Kaizen

Proces

- ✓ Flow
- ✓ Stabilitet

KPI	Fiskeben	Prioriteringsmatrix	Opgaver						
			Nr.	Beskrivelse	Ansvar	Status	Start	Deadline	
Sygefravær  Kassation 									
Øvrige problemer Palleløfter bliver ikke sat på plads efter brug	5X Hvorfor Mulig Årsag: 1. 2. 3. 4. 5. Hovedårsag:	Projekter 1. Reducere fejl på linje 1 2. 3. 4.	1.	Opmærkning af reoler	Per		4/2-16	10/2-16	
Indkomne ideer Indkøb af nye affaldsstativer			2.						
			3.						
			4.						
			5.						
			6.						

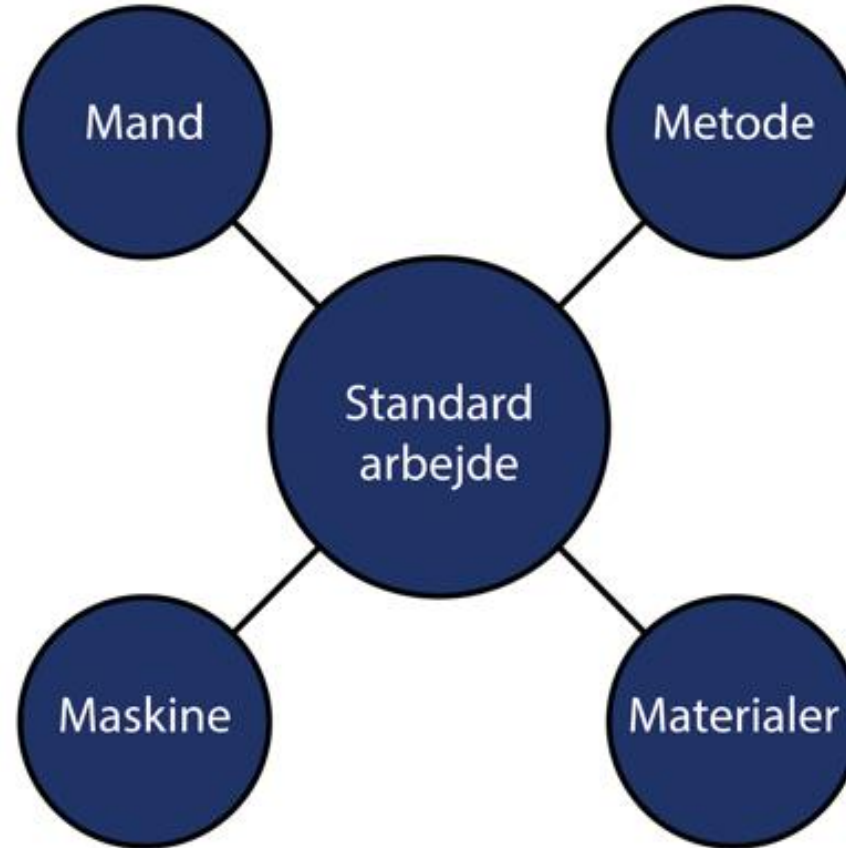
Standard Work

Proces

- ✓ Flow
- ✓ Stabilitet

Jobbeskrivelser
Kompetenceplan
Uddannelsesplan

TPM – systematisk
vedligehold
SMED
OEE



5S
Standardisering
Best Practice

Materialeoptimering
Kanban
Flow

Arbejdsbeskrivelser og standarder

Proces

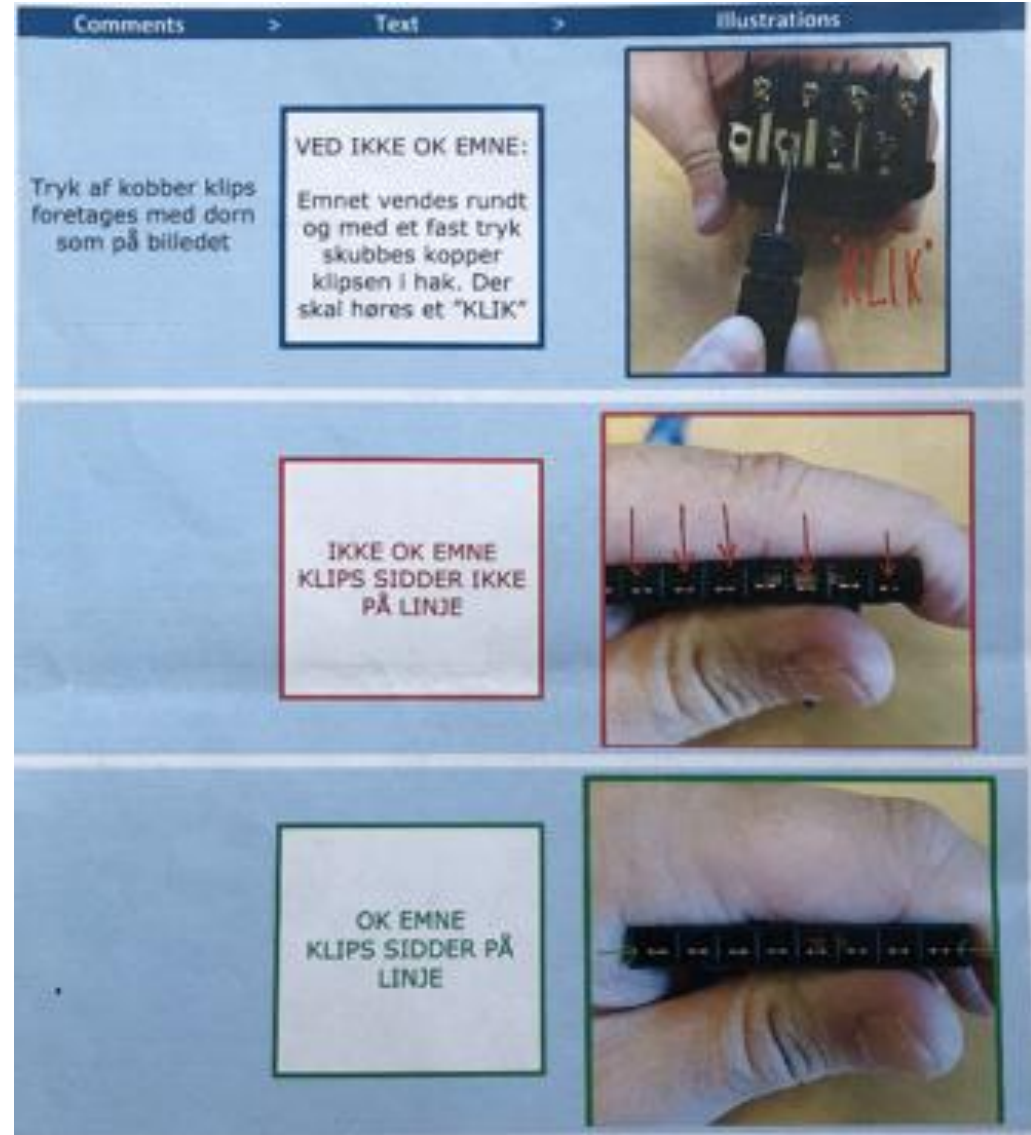
- ✓ Flow
- ✓ Stabilitet

SS INSTRUKTION KØLESKAB 1, 2 OG 3

- Mandag aften tømmes køleskab 1 og rengøres.
- Alle uåbnede mælkeprodukter flyttes fra køl 2 til køl 1, på anvist plads.
- De åbne produkter sættes ind i køl 1 igen, yderst, på anvist plads.
- Køl 2 rengøres.
- Køl 2 gøres klar til at modtage varer tirsdag.
- Køl 3 rengøres.
- Køl 3 gøres klar til at modtage varer tirsdag.
- Ved vare modtagelse sættes varerne på de anviste pladser.
- Ældste varer forrest, nye varer bagerst.
- Ved modtagelse af varer, skal der tages kvittering fra på temperatur og arkiveres i egenkontrol mappen

Alle fødevarer som åbnes, skal der skrives dato på.

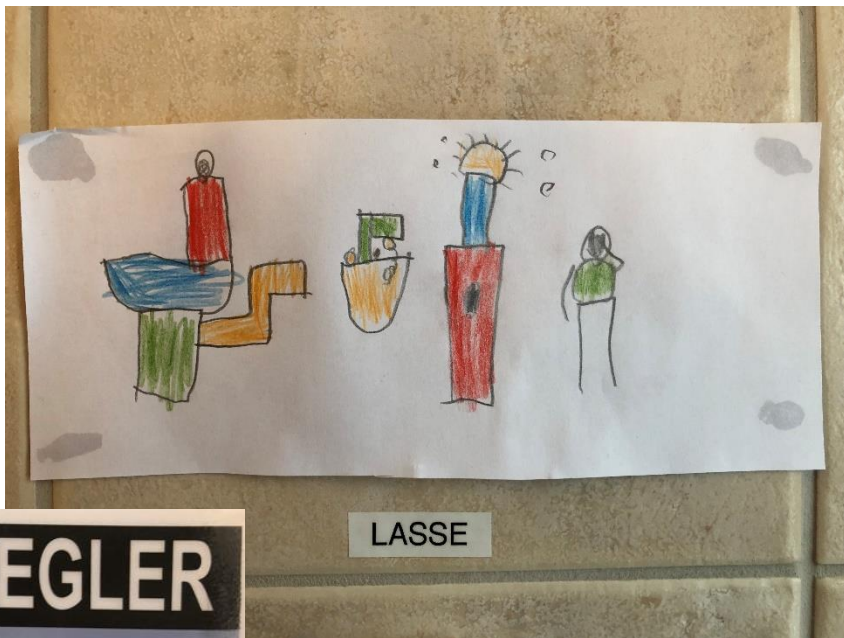
Dato format: ddmm eks.: 1006



Rev. Nr	Oprettet dato	Sidst opdateret	Område	Ansvarlig	Dokumentnavn	Side
1						1 af 1

Arbejdsbeskrivelser og standarder

- ✓ *Proces*
- ✓ *Flow*
- ✓ *Stabilitet*



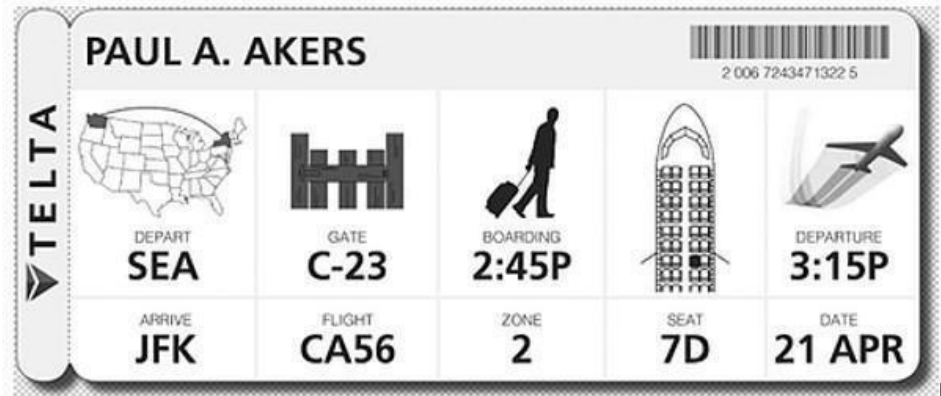
LASSE



THIS IS A BOARDING PASS:



THIS IS A LEAN BOARDING PASS:

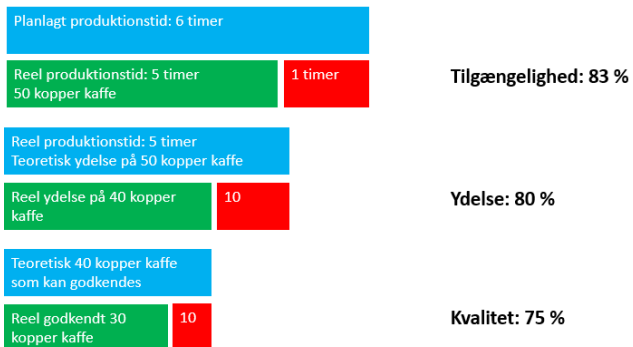
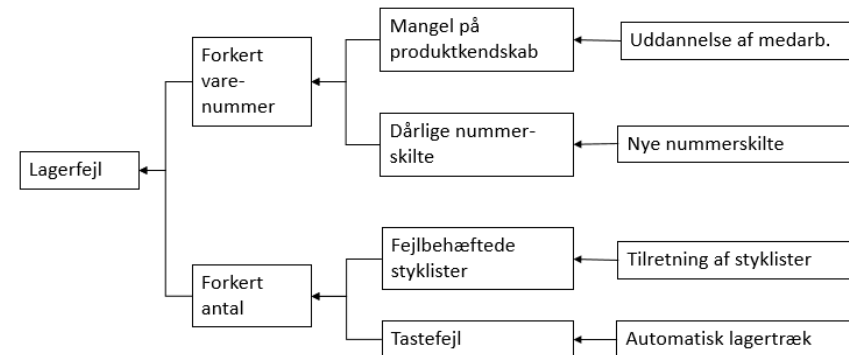
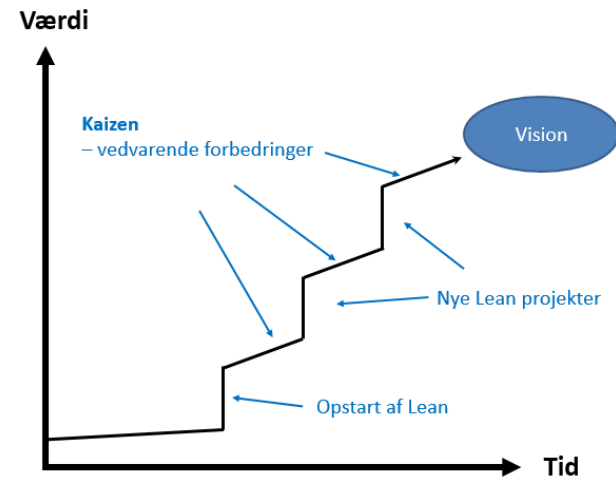
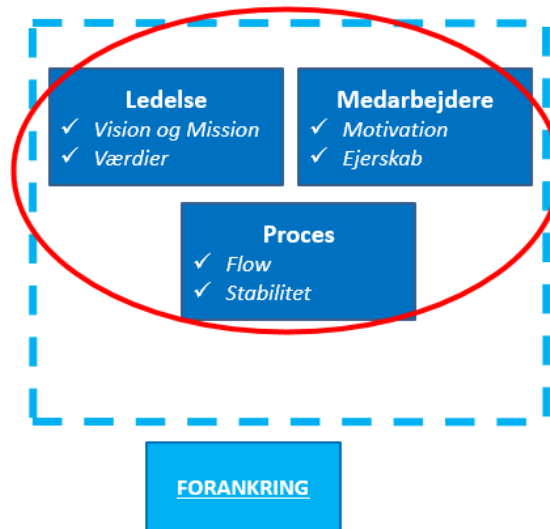


WHICH OF THE TWO MAKES MORE SENSE TO YOU?

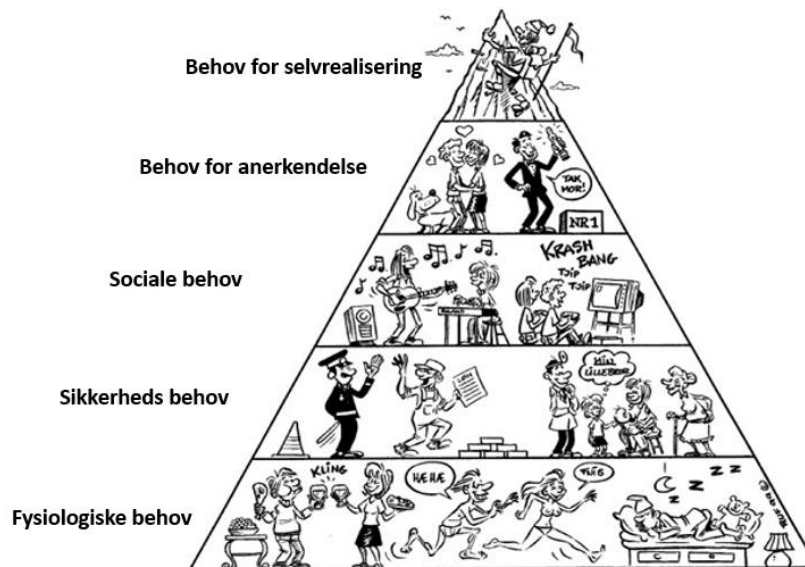
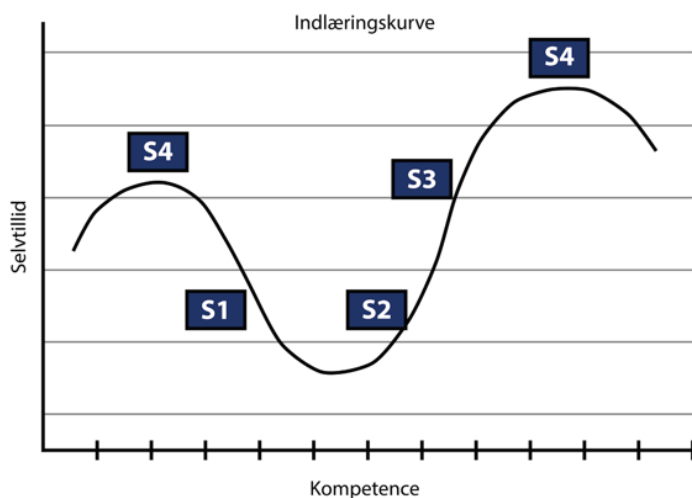
Det handler om:

- En klar vision og kommunikerer den
- Anvend tilpassede forandringsledelses værktøjer
- Sikre målstyring og opfølgning
- Vidensdeling på tværs
- Standardisering af arbejdsprocessen
- Stræb efter Kaizen kultur

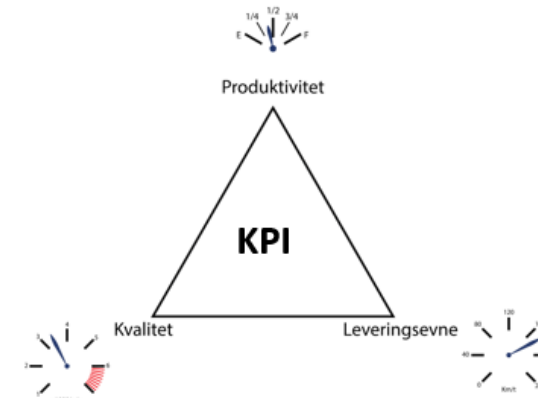
Dagens program



OEE bliver: $0,83 * 0,80 * 0,75 = 0,498 * 100 = 49,8 \%$



Problem Årsag Hovedårsag Korrigerende handling



Min udfordring til jer

- ✓ **Definer en kort/skarp vision**
- ✓ **Involver jeres medarbejdere**
- ✓ **Etabler KPI'er**
- ✓ **Beskriv arbejdsprocessen - Standard**

Lean Netværk

- forankring af målbare resultater



Er du kørt fast i dagligdagens driftsopgaver?

Mangler du inspiration i hverdagen?

Har du et behov for sparring med ligesindede?

Lean Netværket er et professionelt netværk skabt til dig, der vil have resultater her og nu

Lean Netværket tager udgangspunkt i de udfordringer du står overfor i dag, med løsninger du kan måle effekten af allerede fra i morgen

Lean Netværket løser problemer med minimal investering og har fokus på maximal effekt

Lean Netværket deler og introducere nye værktøjer og viden indenfor optimering og Lean

Lean Netværk

- forankring af målbare resultater



Resultater af Lean Netværks møder

Netværksmøde hos leverandør af EL

Optimering rework på elmålere

Frigivelse af tid og ressourcer, samt reducere af lagerbinding.

Besparelse på **3.2 mio. kr.** årligt

Netværksmøde hos produktionsvirksomhed - Plastindustri

Optimering af opskæring og distribution af rør

Reducering af spild for opskæring og reducere af truck-kørsel

Besparelse på **205.000. kr.** årligt

Netværksmøde hos malerproducent

Optimering af serviceværksted og blandestation

Reducering af unødvendig bevægelse og fejl.

Besparelse på **185.000 kr.** årligt

Lean Netværk

Opstartsmøde 7/10-20



**BUSINESS
KOLDING**

Dato: 7/10-20

Tidspunkt: 07:45 – 09:30

Sted : Hotel Scandic
Kokholm 2
6000 Kolding

Indbydelse til Lean Netværk

Du inviteres hermed til Lean netværk hos Business Kolding. Dette møde er det første af 3 gratis møder hvor emnet er Lean.

Forløbet er et samarbejde mellem Business Kolding og Process Performance®

Formålet er at få optimeret processer i virksomheder.

På det første møde vil du blive introduceret til konceptet og hvordan vi skal arbejde.

Her vil vi også tage fat på en aktuel case fra din virksomhed. Derfor bedes du forberede en lille problembeskrivelse som du gerne vil have kigget på.

De fremadrettede møder

De efterfølgende møder vil blive afholdt i deltagernes virksomheder, hvor vi vil løse aktuelle problemstillinger i aktive workshops.

Gå ikke glip af denne enestående mulighed for at få strømlinet dine processer. Samt en inspiration til det fortsatte arbejde med optimering

Dagsorden

Kl. 07:45 – 08:00

Indflyvning og morgenmad

Kl. 08:00 – 08:10

Velkommen v/ Lars Bo Frederiksen fra Business Kolding

Kl. 08:10 – 08:20

Introduktion til netværket v/Erik Olesen fra Process Performance®

Kl. 08:20 – 08:40

Bordet rundt hos deltagerne samt aktuelle udfordringer

Kl. 08:40 – 09:15

Der arbejdes med praktiske cases

Kl. 09:15 – 09:30

Vært for næste møde og afslutning på dagen

Kl. 09:30 – 09:45

Sparring og spørgsmål til Erik fra Process Performance®

Lean Netværk

- forankring af målbare resultater



Det praktiske

Lean Netværket er et samarbejde mellem Business Kolding og Process Performance®

Der tilbydes 3 gratis møder hvor det første bliver afholdt på hotel Scandic den 7/10 kl. 07.45 – 09:45

De efterfølgende 2 møder bliver afholdt hos en virksomhed → 21/10 og 4/11

Der arbejdes fokuseret med Lean værktøjerne

Der afleveres en implementeringsplan ved mødets afslutning

Der opnås et potentiale på min. 100.000 kr. for værtsvirksomheden

Kontakt Lars Bo Frederiksen fra Business Kolding hvis du vil vide mere

4110 4106

LBF@businesskolding.dk

Ønsker du at vide mere:

Process Performance®
Erik Olesen
erik@processperformance.dk
2569 4492

SPØRGSMÅL !!!