

LEANPRISEN 2021

TIPPING POINT



KONGSBERG
AUTOMOTIVE



Årets Leanprosjekt 2021

Virksomhet/organisasjon:
Kongsberg Automotive

Spesifikt prosjekt som søker:
Tipping Point

Adresse:

Kontaktperson:
Jøran Stokke

Funksjon/ Tittel
Continuous Improvement Manager

Telefonnummer:
97 56 10 28

E-Post:
Joran.stokke@ka-group.com

Send inn dette søknadsskjemaet og vedleggene til
post@leanforumnorge.no



Bakgrunn

Målstyring er et av de viktigste verktøyene for å kontinuerlig styrke og forbedre bedriftens prosesser og resultater. Med klare mål og KPI'er som en rød tråd gjennom hele organisasjonen med daglig oppfølging i alle ledd drar hele organisasjonen sin den av det berømte lasset.

I 2019 ble redusering av vrak satt på agendaen som en av de viktigste KPI tallene. Målet var å utvikle en prosess for å redusere antall vrak og vrakkostnader.

Arbeidsmetode og innhold

Prosjekt "Tipping Point" er basert på Jidoka og 8D

Champion: Plant Manager

Prosjektleder: Continuous Improvement Manager

Mentor: Quality Manager

Stakeholders: Director of Operations & Expert of Continuous Improvement

Prosjektdeltagere og nøkkelpersoner: Teknisk koordinator & operatører

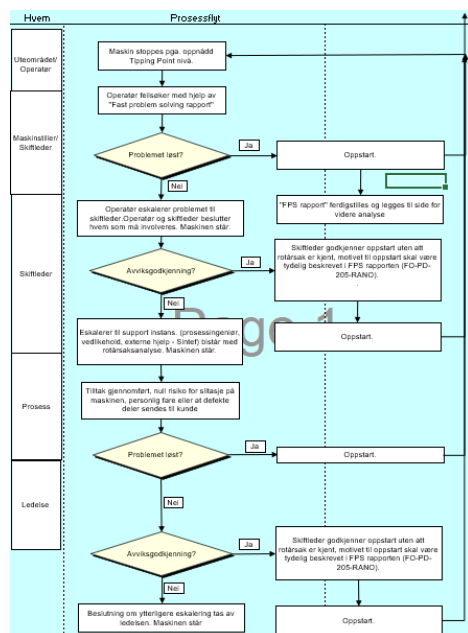
Tipping Point: Etter «x» antall vrak stoppes linjen. Gjennom denne metodikken ble det lagt press på hele organisasjonen.

Teamet involverte alle operatørene ved de 2 linjene å begynte å definere rammene for «Tipping Point». Flytskjema og eskaleringsprosess ble grunnmuren for videre arbeid. Teamet kom opp med prosessen «Fast Problem Solving» som ble verktøyet for håndtering av Tipping Point ute på linjene. Det ble etablert tavler for å visualisere status, vrakårsaker og antall Tipping Points på linjene. Operatører ble med en gang engasjert og effekten kom umiddelbart. Parallelt med dette ble det satt i gang mer systematiske og analytiske prosesser og forbedringsaktiviteter.

I dag er Tipping Point innført på alle 35 montasjelinjene i avdelingen. Status og analyser visualiseres ute i avdelingene med oversiktsskjermer på tvers av linjer, produktvarianter og input av materialer visualiseres på oversiktsskjermer ute i avdelingen.

Den enestående motivasjonen og involveringen av prosjektteamet har ført til en reduksjon av antall vrak med 16%, økt OEE og produktivitet.

Prosessflyt



Fast Problem Solving

FPS Rapport

Operatør:	Maskin:	Dato/Tid:
Artikkel:	Batch:	

Vrak årsak	Sett kryss
• Feil på deler inn	
• Silikon/Talcum blandingsfeil på O-ring	
• Programfeil	
• Slitt verktøy	
• Feiljustert verktøy	
• Kamera	
• Smuss: silikon/talcum	
• Smuss: annet	

Beskriv problemet (Gi en kort beskrivelse på hva årsaken er)

Følsøking (beskriv hva du har prøvd/gjort for å fjerne årsaken til vrak)

Er problemet løst?	JA	NEI	Er det lagt inn jobb til vedlikehold/prosess	JA	NEI
			Jobb nr.		

Avviksgodkjenning (Fylles ut dersom det er nødvendig)

Hvorfor velger du å starte maskinen?

Navn	Tittel	Signatur
------	--------	----------

Utklipp av vrak % i en montasjelinje

