

Del V:

Den menneskelige faktorens rolle i konkurransedyktig papirproduksjon

Dette er femte og siste del i serien "Den menneskelige faktorens rolle i konkurransedyktig papirproduksjon". De fire foregående delene finner du i utgave 13, 14, 15/2005 og 01/2006 av Moderne Produksjon.

Forfattere: Marcel Rooij og Jeroen Kleef, henholdsvis Rooij Consultancy og S&S Systems

Betingelser for en vellykket prosess

Å redusere nedetid er ingen enkel prosess. Den er bygget opp av mange deler. Dessuten finne prosessen sted i et meget dynamisk miljø. Vi har hittil presentert vårt syn på hvordan dødtid kan reduseres. Som i enhver kompleks prosess for- tjener også kommunikasjonen og samarbeidet mellom de involverte avdelingene og perso- nene oppmerksomhet, siden dette er viktige faktorer for å oppnå ønskede resultater:

- hele organisasjonen, og spesielt toppladelsen, bør støtte prosessen for å redusere dødtiden, den valgte tilnærings-

måten samt verktøy og ressurser som tas i bruk

- prosessens mål og de involverte oppgaver bør være enkle, klare, realistiske og må kommuniseres tydelig til alle
- prosessen for å redusere dødtid bør anses som en kontinuerlig prosess
- nødvendig dødtidrelatert må være lettfattelig, grafisk orientert, oppdatert og lett tilgjengelig for alle som er involvert. Viktig: Når dødtiden minker må kvaliteten og kvantiteten på dødtidinformasjonen øke for at situasjonen skal bedre seg ytterligere

Som nevnt er den menneske-

lige faktor meget viktig i denne prosessen, særlig i registrerings- og korrigeringsfasen. Dette gjelder spesielt for en industrigren der det fortsatt er umulig fullt ut å kontrollere prosessen automatisk. I motsetning til sensorer kan ikke operatører bare oppfatte effekten av feil, men også funksjonsforstyrrelser i maskinen før havariet inntreffer. I de fleste tilfeller kan de også analysere funnene på en slik måte at den sannsynlige årsaken til problemene avdekkes. Derfor er det viktig å sørge for at operatørene er motiverte deltakere i prosessen for å redusere dødtid. Ledelsen kan oppnå dette gjennom stadig å gi dem positive impulser (se flytskjema for prosessen for dødtidreduksjon). Figuren indikerer hvordan prosessen for reduksjon av dødtid mest sannsynlig vil utvikle seg over tid når samarbeidet fungerer godt.

Konklusjoner

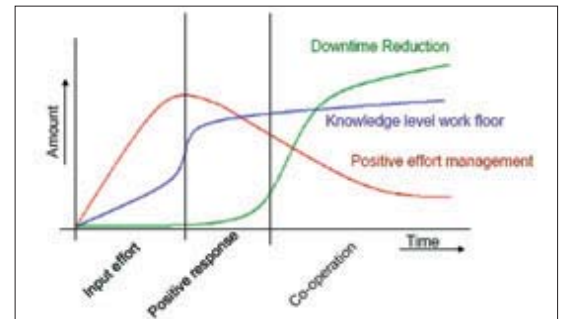
Basert på erfaringene med å utarbeide et MIS (management information system) for å støtte prosessen for reduksjon av dødtid og gjennom bruk av systemet i papirindustrien i flere år, kan følgende konklusjoner trekkes:



Marcel
Rooij



Jeroen
Kleef



- For hvert prosentpoeng dødtiden minker, øker fortjenesten med mellom 4,7 og 8,2 prosent (cirka 2-4 euro per tonn), avhengig av kostnadstrukturen og med utgangspunkt i en fortjenestemargin på 10 prosent.

- Mindre dødtid vil bety mer stabile prosesser. En stabil prosess har flere fordeler for organisasjonen.

- Det er meget viktig å behandle prosessen for reduksjon av dødtid som en kontinuerlig prosess. Idet den behandles slik kan anerkjente strategier tas i bruk for å bedre og strømlinjeforme prosessen effektivt, for eksempel teorien om Business Process Improvement (BPI).

- Den menneskelige rolle er viktig i hvert steg i prosessen for dødtidreduksjon. Dette

krever teamfølelse. Ledelsen bør gi positive impulser gjennom tilbakemeldinger, opplæring, belønning, tid og andre støttemidler.

- I motsetning til sensorer kan mennesker oppfatte flere virkninger forårsaket av ett problem. Analyse av slik informasjon kan raskt antyde eller avdekke rotårsaken til feilen. Å løse dødtidproblemer med å investere i sensorer er nok bare nyttig i enkelte nisjer.

- Filosofien vi har presentert kan være et verdifullt tilskudd til mange produksjons- og vedlikeholdskonseptet. ■

Messe og konferanse- hotellet på Golsfjellet

- Stor møtekapasitet - 15-800 personer i plenum
- Messearealer på 3500m²
- Alt teknisk utstyr
- God mat og flotte omgivelser

✂ klipp ut

Ønsker ny brosjyre:

Firma: _____

Adresse/telefonnr.: _____

Kontaktperson: _____

MP 2/06



50 RFID-partnere over hele Europa

Intermec Technologies har autorisert over 50 av sine såkalte Honours Premier Partners over hele Europa til å selge og installere RFID-utstyr. Etter å ha gjennomgått et omfattende utdanningsprogram, er Strekkode-systemer autorisert for det norske markedet og IBM for hele Europa.

Samtlige selskaper har deltatt i tre dyptgående seminarer – introduksjon i RFID, installasjon av RFID-løsninger og RFID programvareutvikling. Kursdeltagerne, som alle er kvalifiserte ingeniører hos deres partnere, har nå omfattende kunnskaper i å utvikle skalerbare RFID-løsninger – alt fra kartlegging til installasjon.

Krav

For å bli sertifisert RFID-tekniker, kreves godkjent resultat til avsluttende eksamen. Kun selskaper med sertifisert tekniker er autorisert til å selge og installere Intermec's RFID-produkter. Se: www.intermec.

la



Ønsker ditt firma link i

Industri
www.moderneproduksjon.com
www.ingeniorytt.no

Kun kr. **900,-**
+ mva.

for et helt år

Kontakt Hedda
67 16 34 97

hedda@

moderneproduksjon.com

...

Finn produktet du
trenger i

Industri
www.moderneproduksjon.com
www.ingeniorytt.no

Velg blant
1500 leverandører

www.toyotruck.no

Pappa kjører selvfølgelig

Toyota truck

... det samme gjør jeg og tusenvis av andre.

TOYOTA TRUCK
Toyota Truck Norge AS

Hovedkontor: Haakon Vils g. 23 C, 7041 Trondheim, Tlf. 73 82 73 00

Oslo • Fredrikstad • Rudshøgda • Sandefjord • Kristiansand • Sandnes • Bergen • Eide (Møre) • Trondheim