

Årets viktigste TPM / LEAN konferanse

# Produksjonen i fokus 2007

*Hvordan engasjere hele organisasjonen til økt produktivitet og konkurransekraft?*



*Konferanse - program*

*6. - 7. November 2007*

*Clarion Hotel Royal Christiania, Oslo*

*Arrangør: TPM Team Scandinavia AS*

## Hensikten med konferansen

Fokuset på effektivisering er jakten etter å avdekke og redusere tap i leveringskjeden. En viktig del av dette er det stadig større fokus på å redusere ikke - verdiskapende arbeid. Virkemiddelet i denne jakten er å involvere hele organisasjonen i et kontinuerlig forbedringsarbeid.

Vedvarende effektivisering er ikke mulig å oppnå uten et standardisert og involverende arbeidssett. De enkelte ansatte og deres totale kompetanse blir stadig viktigere i forbedringsarbeidet.

Konferansen vil belyse hvordan noen av verdens ledende bedrifter arbeider med å oppnå dette, og hvilke verktøy som finnes. Vi vil hele tiden relatere dette til hvor Norge er i denne sammenheng.

Som deltaker vil du få impulser, råd og tips fra representanter for bedrifter som har lyktes. Foredragsholderne har, hver fra sitt ståsted, verdifull kompetanse om hva som kreves på veien mot økt verdiskaping og effektiv produksjon.

**Årets beste Forbedringsgruppe** vil du også kunne være med å kåre blant de tre gruppene som stiller ut sitt arbeid i foajeen. Disse er plukket ut blant innsendte forslag. Overrekkelsen vil finne sted under Festmiddagen tirsdag kveld.

Nytt av året er også at du har muligheten til å delta i et lærerikt **Lean spill**. Dette gir deg forståelse, og innsikt i hvorfor kontinuerlig forbedringsarbeid er nødvendig. Spillet varer i hele den delte sesjonen første eller annen dag. Meld deg på da plassen her er begrenset til kun 14 pr dag.

## Emner i forbedringsarbeidet som vil bli berørt på konferansen:

- TPM (Total Productiv Managment)
- TPS (Toyota Production System)
- Lean manufacturing
- Verdistrømsanalyse
- 5S – orden og system
- Forbedringsgrupper
- GMS (Global Manufacturing System)
- Ledelse / Målstyring av forbedringsarbeidet
- Operatørvedlikehold
- SMED (omstillingstrening)
- OEE
- Tapsanalyse
- Visuell kontroll

## Hvem bør delta på konferansen, og hva vil den gi dere?

### Alle som er opptatt av produktivitet og konkurransevne!

Konferansen vil gi verdifull innsikt i forbedringsprosesser for alle typer industri, servicenæring og offentlig sektor. Konferansen henvender seg til hele organisasjonen. Ledelsen / produksjonsledelse er selvsagte deltagere, men det er også viktig med deltagere fra den øvrige organisasjonen (vedlikehold, kvalitet og fagforening).

Å høre eksempler og se konkrete resultater fra andre selskap vil øke motivasjonen for å gjøre ytterligere forbedringer hos dere selv.

- Konferansen har både felles og parallelle sesjoner. I programmet finner du angitt hvilke sesjoner som er parallelle. Man står fritt til å velge gjennom hele konferansen.
- Meld deg også på det meget lærerike LEAN spillet. Ett spill hver dag! Meget begrenset plass. Se påmelding siste side av brosjyren.

Velkommen til årets viktigste produksjonskonferanse i Norge!

## Program 6. november (dag 1)

Tid	Tema	Foredragsholder	Bedrift	Rom A	Rom B	Rom C
<b>Felles seminar</b>						
0800	Registrering og kaffe			X		
0900-0915	Velkommen	Ragnvald Eriksen	Daglig leder, TPM Team	X		
0915-0945	Hvorfor forbedringsarbeid?	Bjørn Bugge	Styreformann, TPM Team	X		
0945-1015	Hvorfor må Norske bedrifter forbedre produktiviteten?	Stein Lier-Hansen	Adm dir i Norsk Industri	X		
1015	Pause med kaffe og frukt			X		
1040-1130	TPM og innføring av forbedringsarbeide i konsern.	Vantuil dos Santos	Operator Driven Reliability consultant, SKF Industrial Division	X		
1130-1200	Forbedringsgrupper på vei mot verdens klasse!	Operatører fra Forbedringsgruppene	Viser også frem sitt arbeid i foajeen	X		
1200-1300	Lunsj					
<b>Parallele seminarer</b>						
1300-1345	Målstyring og visualisering i praksis	Vibeke Lamark	Produksjonssjef Nortura Forus, Stavanger	X		
	TPM - hva er grunnelementer i et produksjonssystem	Kjell-Sigve Kvalavåg	Bedriftsrådgiver TPM Team Scandinavia AS		X	
1300-1600	LEAN i praksis. En øvelse som gir god Lean – forståelse. Spillet tar ca 3t.	Mats Sjøberg	Bedriftsrådgiver TPM Team. Spillet tar ca 3 timer inkl. pauser			X
1400-1445	"Lean thinking" i Elkem	Magne Løkås	Coach, Elkem Business System	X		
	Erfaringer fra oppstart av 5S og forbedringsgrupper i en "skiftverden"	Trine Asbøll	Skiftleder Ragasco AS		X	
1445-1515	Pause med kaffe og kaker / frukt					
1515-1600	42 kulturer – ett produksjonssystem.	Bjørnar Løwe Skas	Leder for HMS / Kvalitet og Forbedringsprosesser i Polimoon	X		
	Hva kreves av lederne i en forbedringsprosess?	Ståle Hunstad	Fabriksjef, Hoff Norske Potetindustrier Gjøvik		X	
1930	<b>Middag og sosial samling – kåring av årets TPM forbedringsgruppe!</b>					

## Program 7. november (dag 2)

Tid	Tema	Foredragsholder	Bedrift	Rom A	Rom B	Rom C
<b>Parallele seminarer</b>						
0900-0945	Slik nådde vi World Class: Effektive morgenmøter – prioritering i forhold til tap	Patrik Pettersson og Johan Claesson	Processtekniker og Teamleder hos Paper Pak Sweden AB	X		
	OEE i praksis. Hvordan nyttiggjøre oss det?	Per Schølberg	Leder av Institutt for Produksjons- og Kvalitetsteknikk ved NTNU / SINTEF		X	
0900 - 1200	LEAN i praksis. En øvelse som gir god Lean – forståelse. Spillet tar ca 3t.	Mats Sjøberg	Bedriftsrådgiver TPM Team. Spillet tar ca 3 timer inkl. pauser			X
1000-1045	Vedlikeholdets rolle i Lean prosessen	Pierre Karlberg	Konsulent – ex SAAB	X		
	SMED – vår ferd mot ”Single Minute” i omstillingstid.	Ingolf Knutsen,	Arbeidsleder og ansvarlig for SMED, Hydro Wire Mill		X	
1100-1145	Konkurransedyktig i Norge – effektiv produksjon gjennom standardisering og styring.	Olav Holta	Fabrikkdirektør REC ScanWafer	X		
	Operatørvedlikehold i praksis	Tone Kaasa	Linjeleder Nortura Tønsberg		X	
1145-1245	Lunsj					
<b>Felles seminar</b>						
1300-1330	Suksesskriterier for TPM/Lean – ”stordriftsulempen”.	Sven Kværnrud	Head of production system, Hydro Primary Production	X		
1330-1415	Hva har vi oppnådd hos Carlsberg Ringnes med forbedringsarbeidet?	Lars Erik Gulling	Produksjonsdirektør hos Carlsberg - Ringnes	X		
1415-1430	Oppsummering	Bjørn Bugge	Styreformann TPM Team Scandinavia AS	X		
1430-1445	Avslutning av konferansen	Ragnvald Eriksen	Daglig leder i TPM Team Scandinavia AS	X		

## Presentasjon av foredragsholderne:

### **Asbøll Trine**

Trine arbeider som elektriker og skiftleder hos Ragasco på Raufoss. Hun har også vært gruppeleder for en av forbedringsgruppene under 5S arbeidet på fabrikken. Ragasco produserer propanbeholdere i komposittmateriale.

### **Bugge, Bjørn**

Bjørn er styreformann i TPM Team AS. Arbeider som direktør for BI i Stavanger. Har i tillegg en rekke styreverv i norsk industri.

### **Claesson Johan**

Arbeider som Team Manager hos Paper Pak Sweden AB. Denne fabrikken blir av mange regnet for å være blant de beste på produksjon i Norden. OEE på mange linjer er rundt 90% .

### **Eriksen, Ragnvald**

Ragnvald er daglig leder i TPM Team Scandinavia AS. Han har arbeidet i 10 år med forbedringsprosesser i industrien. Bakgrunnen hans er som leder i næringsmiddelindustrien.

### **Gulling, Lars Erik**

Lars Erik er fabrikkdirektør hos Carlsberg Ringnes på Gjelleråsen. Lars Erik er ansvarlig for forbedringsarbeidet hos Ringnes. Som en følge av forbedringsarbeidet har de fordoblet effektiviteten de siste 4 årene på sin største tappelinje.

### **Hansen, Stein Lier-**

Stein er adm dir i Norsk Industri, hvis formål er å sikre levedyktig industri i Norge. Har tidligere bla vært statssekretær, leder i PIL, DN og NJF.

### **Holta, Olav**

Olav er Fabrikkdirektør ved REC`s største produksjonsenhet og nøkkelperson bak REC`s suksess som verdens største aktør i solcelleindustrien. Ha riktig produksjonskonsept – fokus på verdiskapende arbeid, og ikke bare på lønnskostnad.

### **Hunstad, Ståle**

Ståle arbeider i dag som fabrikkssjef ved Hoff Norske Potetindustrier BA sin fabrikk på Gjøvik. Han har før dette arbeidet mange år som vedlikeholdsleder i Hydro Automotive på Raufoss, samt som Teknisk sjef hos Kongsberg Terotech .

### **Karlberg, Pierre**

Pierre har nylig pensjonert seg hos SAAB. Han har bla hatt stillinger som produksjonssjef og vedlikeholdssjef. Han har vært med i SAABs forbedringsarbeid siden tidlig 90 tall.

### **Kaasa, Tone**

Tone er linjeleder i pøsemakeriavdelingen ved Nortura Tønsberg. Hun har ansvaret for ett av 2 skift i avdelingen. Tone har forbedringsansvaret for Alkar – linja i avdelingen som har vært en av 4 pilotlinjer for operatørvedlikehold i Nortura – konsernet.

### **Knutsen, Ingolf**

Er arbeidsleder på Hydros tråd maskin. Ingolf har vært ansvarlig for SMED arbeidet. De har klart å redusere omstillingstiden fra 2,5

time til dagens 12 min. Et arbeid som har tatt 7 år. De gjennomfører i dag omstillingene sine som pit stop

### **Kvalavåg, Kjell-Sigve**

Bedriftsrådgiver i TPM Team AS. Arbeidet tidligere i oljeindustrien, blant annet 10 år hos Statoil. Har de siste 6 årene arbeidet som bedriftsrådgiver.

### **Kværnrud, Sven**

Sven arbeider som Head of Production System i Hydro Primary Production. Han er nå ansvarlig for å hjelpe/lede forbedringsarbeidet i 25 Hydro bedrifter over hele verden. Han har tidligere arbeidet i mange år med å utvikle og innføre Hydro Production System innen Automotive delen av Hydro.

### **Lamark Vibeke**

Vibeke er produksjonssjef for Nortura sitt anlegg i Stavanger / Forus.

### **Løkås, Magne**

Magne er en av de som drifter Elkems Business System, noe han har gjort siden 1998. Magne har 40 års erfaring fra Elkem i diverse stillinger.

### **Pettersson Patrik**

Er processtekniker hos Paper Pak Sweden AB. Denne fabrikken blir av mange regnet til å være blant de beste på produksjon i Norden. OEE er på mange linjer rundt 90%.

### **Santos, Vantuil dos**

Vantuil har lang erfaring med TPM i SKF. Han kommer opprinnelig fra Brasil, der SKF fabrikken har kommet meget langt i innføringen av TPM, og der man nå ser meget bra resultater. Han arbeider nå med innføring av TPM på alle SKF's fabrikker i industridivisjonen.

### **Schølberg Per**

Per er i dag leder for Institutt for Produksjons- og Kvalitetsteknikk ved NTNU i Trondheim. Han har i mange år forsket innen fagfeltene driftsteknikk, vedlikehold og effektiv produksjon, og er en pioner innen Lean og effektiv produksjon i Norge. Han har også forsket mye på implementering av forskjellige TPM verktøy.

### **Sjöberg, Mats**

Arbeider i dag som Bedriftsrådgiver. Arbeidet tidligere som TPM Koordinator hos SKF. Var også en del av SKFs ledergruppe. Blir regnet til å være blant de fremste i Sverige på SMED.

### **Skas, Bjørnar Løwe**

Bjørnar har sin bakgrunn fra Orkla og de siste årene som konsulent i TPM Team. Han startet i høst som leder for bl. annet Forbedringsarbeidet i Polimoon world wide. Kulturendring og fokus på ett produksjonssystem vil han snakke om.

## Praktiske opplysninger:

### **Pris:**

Pris for deltagelse: kr: 6 900 (eks. mva).  
Prisen inkluderer materiell, 2 lunsjer og  
Festmiddag m/ drikke tirsdags kveld.

### **Påmelding til:**

TPM Team Scandinavia AS  
PB 305, 5501 Haugesund  
e-post: [info@tpmteam.com](mailto:info@tpmteam.com)  
fax: (+47) 52 72 88 21

Påmelding kan også gjøres elektronisk via  
nettsiden [www.tpmteam.com](http://www.tpmteam.com)

Husk påmelding til Lean spillet dag 1 eller  
dag 2.

**Siste påmeldingsfrist 22. oktober 2007.**

Konferansen faktureres ved påmelding.

Ved avbestilling senere enn 14 dager før  
konferansen returneres halve  
deltageravgiften. Avbestilling senere vil  
medføre at konferanseavgiften faktureres i  
sin helhet.

Spørsmål og henvendelser kan rettes til:

Ragnvald Eriksen; (+47) 911 64 548  
Kjell-Sigve Kvalavåg; (+47) 918 80 674  
Se også vår nettside: [www.tpmteam.com](http://www.tpmteam.com)

### **Praktisk om hotellet:**

Clarion Hotel Royal Christiania, Oslo  
Biskop Gunnerus' gate 3  
Pb 768 Sentrum, 0106 OSLO

**Booking på: (+47) 23 10 80 00.**

**Oppgi kode 60939** – ved bestilling av  
hotellrom.

Hotellet ligger vis a vis  
Sentralbanestasjonen og flytoget til  
Gardermoen (ca 300 meter)



## Påmeldingsskjema til *Produksjonen i fokus*

Sendes per telefax til: (+47) 52 72 88 21

Påmelding kan også gjøres elektronisk via nettsiden [www.tpmteam.com](http://www.tpmteam.com)

### Kontaktinformasjon

Navn på deltagere:

1):.....

2):.....

3):.....

4):.....

5):.....

Tlf.nr:.....

e-post:.....

Fra bedrift/avdeling:.....

### Faktura adresse

Bedrift:.....

Adresse:.....

Sted:.....

Att:.....

### Deltagelse (sett kryss)

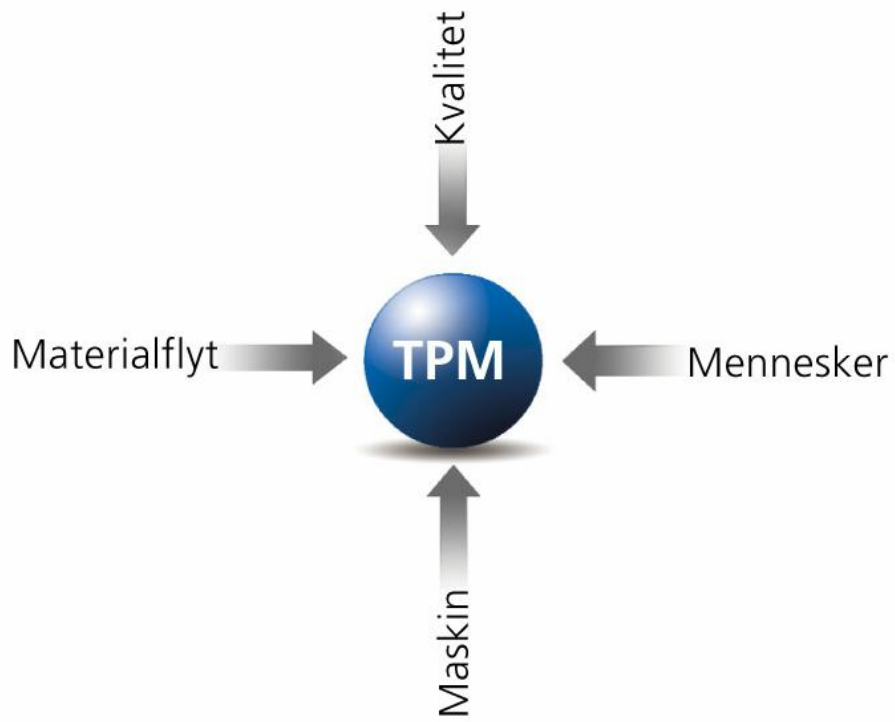
Deltagelse på felles middag tirsdag kveld (inkludert):

Lunsj Dag 1  Dag 2

Påmelding til Lean spillet Dag 1  Dag 2

**Velkommen til spennende dager med fokus på økt  
verdiskapning!**





[www.tpmteam.com](http://www.tpmteam.com)