



Lean VSM enligt EXPIRA-metoden

Här ska jag förklara den evolutions- och kunskapsmässiga bakgrunden till EXPIRAs VSM-strategi och e-dokumentation, så kallade Kaizen Events.

1. Redan på Ericssons 80-tals radikala expansion i Kista strävade vi att få alla dokument som e-dokument på interna nätet. Gula lappar och "Butcher-Paper" var ju trevligt, men ledde till att någon skulle sitta efteråt och tolka allas handstilar med nya fel o brister. Detta tog lång ledtid efteråt och teamen tappade fokus och intresse.
2. Processkartläggning innehåller ju ett antal kunskapsmässiga utvecklingssteg:
 - a. Rent flödesschema att förstås av alla A -> B.
 - b. Tvärprocesskartan med simbanor "Swimlanes" för att förstå det tvärvetenskapliga flödet och tväransvaret.
 - c. SIPOC som bygger grunden för processrelaterade flerfaktoranalyser och Regressions- och ANOVA-analyser med Minitab. Här söks analytiska systemfaktorer som stör eller förvränger det ideala processtillståndet.
 - d. Lean-VSM som reducerar genomloppstider i flöden genom att designa in korta ställtider och därmed möjliggöra One Piece Flow - som yttersta idealmål. Oftast får man nöja sig med halverade batchar i steg för steg.

VSM, i syftet att åstadkomma signifikanta Lean ekonomivinster, syftar i min huvudtillämpning till halverad genomloppstid. Den Gyllene Nyckeln till detta är att identifiera ställtidernas ogenomtänkta upplägg och slarv. En stillastående, väntande process är en blödande ekonomi.

Alltså ska man i en Lean-VSM övning på ganska kort tid gemensamt bland 10-16 nyckelpersoner skapa en gemensam trovärdig bild av

1. Hur flödet verkligen ser ut idag (tid, antal, takt, pengar) från grind till grind i hela området eller globala marknadsdistributionen.
2. Hur batch- eller partiomställningen går till i detalj vid varje materialhämtning, förflyttning, maskinoperation eller manuell operation längs flödet inkl förflyttning ut i lager för skeppning med järnväg, bil, båt eller flyg.

När jag leder de 3-4 teamen längs det aktuella avgränsade Lean VSM-området, kommer teamen i sina e-dokument fram till minutiöst noggranna data på dessa gamla ställtider i VSM-I som är nycklar till den reducerade partiformningen i VSM-II och därmed den nya halverade ledtiden. Att göra detta på brainstorminglappar och butcherpaper på väggarna tar väldigt lång tid och ger inte alls den nödvändiga precisionen - även om det är en trevlig tillställning som sådan.

Om ni idag trots allt föredrar gula lappar och väggtapeter som VSM-metod, kan ni senare ta kontakt när ni vill ha detaljprecision på vart pengarna försvinner i för stora ställtider, partistorlekar, lagerplatser eller för stor Overhead.

Med EXPIRA-metoden får ni elektronisk VSM-dokumentation på vita stora pdf-ark, som kan skickas och zoomas på dataskärmar och dataprojektorer. Parallellt undertill ligger ekonomiska Lean detaljnyckeltal med noggrann uträkning vart tiden går och vad den kostar i varje minut längs flödet. Tiderna är ju kopplade till använda arbetsmetoder och maskiner. Ni kan sitta i globala samarbetsmöten på distansvideokonferens och ytterligare trimma dessa lagerplatser och ställtider i Era globala leveranskedjor - såväl Inåt som Utåt.

I Vällingby 20 jan 2014

Håkan Södersved