

# Lean i landbruget, Workshop på landbrugs- skolernes lederuddannelser



## Formål

Workshoppen er et tilbud til landbrugsskoler, som vil opnå erfaringer med Lean i undervisningssituationen, som kan danne grundlag for skolens beslutninger om, hvorledes Lean kan implementeres i skolens ledelsesundervisning og dermed den fremadrettede undervisningsplan.

Workshoppen introducerer emnet "Lean i den daglige ledelse" til Produktionslederstuderende. Samt til de studerende, Virksomhedsledere og Agrarøkonomer, som ikke har modtaget undervisning om Lean på deres undervisningsforløb som Produktionsleder.

Workshop skal give den studerende forståelse for:

- hvad Lean er som kultur og arbejdsmiljø,
- hvad er udfordringerne ved implementering af forbedringskulturen Kaizen på landbrugsbedriften,
- hvad værktøjet "Ugentlige tavlemøder" kan sætte i spil på landbrugsbedriften, for medarbejder inddragelsen, - motivation, - medansvar, - arbejdsglæde og godt arbejdsmiljø.

Den studerende vil få kendskab til:

- effekten af værktøjet 5S,
- procesværktøjet Værdistrømsanalysen (VSA)

## Workshop disposition

### Medvirkende:

fra 15 til 25 studerende i en "klasse".

### Undervisere:

1 undervisere fra landbrugsskolen,

1 til 2 Lean undervisere, afhængig af klassens størrelse

Evt. en landmand som har været testvært (sidste del af pkt. 2 og under pkt. 3)

### Dagens program, 6 timer af 45 min.(270:60=4,5 timer):

1. Indledning og forventningsafstemning
2. Tavlemøder, hvorfor virker det ?
3. Hvor kommer Lean fra ? hvorfor Lean i landbruget ?
4. Jagten på spild: 5S og Værdistrøms analysen
5. Værdistrøms analysen – fokus på det som skaber værdi
6. Hvad kan jeg bruge Lean i mit fremtidige arbejde ?
7. Evaluering af dagen

## **1. Præsentation og forventningsafstemning (30 min.)**

4-5 elever præsenterer sine forventninger til dagen om Lean.

Hver underviser præsenterer sit navn, fagretning og forventninger til dagen om Lean.

## **2. Ugentlig tavlemøde ( to timer - 100-120 min. – afbrudt af pause)**

**Emner:** Tager fat der, hvor eleverne er i deres uddannelse, hvad kender de (afstemmes med fagansvarlige):

- korte møder med effekt nu og her
- skab overblik
- få medarbejdernes synspunkter og forståelse frem
- anderkendende feed back og opfølgning
- situationsbestemt ledelse
- ledelse vha. coachende spørgsmål
- plante en vedholdende forbedringskultur ud på bedriften

### **Aktivitet:**

Der gennemføres et Tavlemøde med Lean underviser som mødeleder. Klassen dels ned i grupper af 4-5 personer. Hver gruppen vælger en person som deltager ved Tavlemødet.

Hver gruppe får til opgave, at observere på et emne:

1. Indblik, information og forståelse
2. Motivation
3. Respekt for hinandens forskellige kompetencer
4. Arbejds miljø og omgangstone
5. Medarbejdernes tagen ansvar

Hvert gruppemedlem giver en karakter fra 1 til 5, undervejs under Tavlemødet, hvordan vedkommende oplever tavlemødet. Valget af karakteren drøftes i grupperne, ud fra egne oplevelser og erfaringer. Hvorefter en person fra hver gruppe fremlægger gruppens observationer for klassen, der kan stille spørgsmål og komme med kommentarer.

Undervisers rolle:

Styrer processen ved coachende og/eller reflektive spørgsmål, få sat ord på deltagernes oplevelser og holde arrangementet i fremdrift. Opsamling på klassen: hvad kan jeg bruge tavlemøder til, når jeg kommer i job ?

Rekvisitter og materialer:

Weekplanner stafferet tavlesæt, magnetskilte, tudser og Forbedringstavle stafferet til Lean tavlemøder (tilbydes til skolen til intropris). Opgavekort til hver gruppe for karaktergivning og notater.

### **3. Hvor kommer Lean fra ? hvorfor Lean i landbruget ?(20 min.)**

- Et kort indlæg:
- baggrunden for Lean
  - lidt om teorierne
  - hvem bruger Lean i dag

(Dette indlæg afstemmes med målgruppen – har klassens som helhed ledelseserfaring, eller har klassen moderat eller ingen ledelses erfaring)

### **4. Jagten på spild: 5S og Værdistrøms analysen( 90 min. –afbrudt af frokost)**

- Emner:**
- spildtyper, 6-7 typer omtales og de studerende skal give eksempler fra praksis, hvor tid, materialer og informationer er gået tabt. Klassen reflekterer, Hvad gør det ved mig når der er spild og fejl ? Hvordan kan man håndtere det i fremtiden ?

**Aktivitet:**

Værktøjet 5S prøves i praksis. "Værktøjskasse case", eller bedre i skolens værksted. 5S Processen køres med 6-12 aktører og resten af klassen er "observatører". Observatørerne og "arbejderne" bytter et stykke henne i processen.

**5S Processen:**

- 1.Sortere – alt løsøre i lokalet sorteres i 3 farver vha. post-it
- 2.Systematiser – hvor skal tingene have plads, afhængig af anvendelseshyppighed
3. Skrub og skur – gør rent
4. Standardiser – fælles aftale om hvor og hvordan tingene skal være fremover – tag et billede
5. Selvdisciplin – Hvem har ansvar ? hvem følger op på om vi holder aftalerne ?

Rekvisitter: "Værktøjskasse case", mærkningssedler, foto

Opsamling på 5S: Hvad oplever i, hvilket spildtyper fik vi få ram på her ?

Vil det spare tid ? Penge ? Ærgelser – arbejdsglæde ? Hvem betaler - flytte fokus fra at lede efter ting til at se på dyrene? Hvad kan jeg bruge 5S til, når jeg kommer på job igen ?

### **5. Værdistrøms analysen – fokus på det som skaber værdi (buffer – hvis under 75 minutter til rest, udelades punktet)**

- Emner:**
- fanger spild og bringer de gode ideer frem som fører til topresultater på et udvalgt fokusområde
  - fokus på flow i produktionen
  - plante ejerskab i bedriftens organisation – et fælles anliggende
  - placerer ansvaret ved rette medarbejder, den som kan og vil

- betydningen af en tredje part
- ris og ros hvornår, og hvornår tager man den svære samtale
- forandringsledelse

**Aktivitet (Relevans vurderes af underviser og lære, om situationen er til det, eller om det er tid til at samle op på dagen og runde af. Skal aktiviteten køre, skal vi være sikre på at komme i mål)**

Præsenteres som en lille enkel og hurtig case, f.eks. mælkefodring i kalvestalden, hvor klassen spiller rollen som medarbejderne, udpeger de enkelte spildtyper, fokuserer på et godt flow, og kommer frem til drømme senariet og konklusionen: *når vi taler sammen, tager ansvar og hjælper hinanden, fokuserer på det som skaber værdi, frem for at irriteres over det som ikke virker, så er vi stærke sammen og producerer gode resultater, har et godt arbejdsmiljø og føler os værdsatte.*

Rekvisitter: Papirbanen, post-it, elefant snot, tudser, pap-kort (bogen om Lean i landbruget, pris undersøges).

## **6. Hvad kan jeg bruge Lean i mit fremtidige arbejde ?( minimum 30 min.)**

Opsamling på klassen: tremands grupper diskuterer, hvad vil jeg tage med mig, fra dagen i dag.

Tak for i dag fra Leanrådgiverne, med et lille muntert vidioklip "far i køkkenet".(kan udelades pga. tid).

## **7. Evaluering af dagen (10-15 min.)**

Evaluering af workshop. Hvad gik godt, og hvad kan forbedres ?

Overvejelser om opfølgende aktiviteter ? Ved hjælp af Videnbarometer ?

**Med skolens koordinator og uddannelsesansvarlige:**

**Lean i den fremtidige undervisningsplan:**

**Hvordan ?**

**Hvor meget ?**

**Hvad er udfordringerne ?**

**Hvem ?**