FRUGTPRESSEN

NR. 2 · JUNI 2018 · 25. ÅRGANG

SEJE KVINDER PÅ VEJ MOD PARIS!

Sammenhold, udfordringer, velgørenhed og store forventninger gør, at disse syv kvinder for første gang cykler mod Paris med Team Rynkeby 6

Rynkeby

make it a beautiful day

INDHOLD

3 Leder: Kursen er rigtig...

4 Kort & Godt

TEAM RYNKEBY

6 "Der er SÅ mange sejre i det her"

20 Så er vi klar til Paris!

8 Projekt X-Ray

9 Brämhults Smoothies

9 Office 2016, Skype og Outlook til alle

PÅ JOB MED

10 Alice Rose Andersen, fabriksleder

12 Ny strategi 2019-2021

13 Sommerhilsen fra Hinderer

14 Ny ingefærmaskine?

15 Ny 12-timers driftsform

18 Medarbejderne har savnet en leder

INDKØB

16 S&OP – was ist das?

DINE KOLLEGER

19 25 år på landevejen

19 Nye kolleger og mærkedage

Rynkeby

make it a beautiful day

Udgives af
Rynkeby Foods A/S
Vestergade 30
5750 Ringe
6362 3200

Redaktion
Peter Frank Andersen
Jens Termansen
Jan E. Pedersen
Jørn Falk
Denis Qvist
Rikke Bekker Henriksen
Anders Hansen
Inge Olson *(ansv.)*
Joan Grønning *(redaktør)*

Produktion
www.tekstxpressen.dk

Design og grafisk tilrettelæggelse
www.jesperseneca.dk

Næste red.møde: 13. aug. 2018
– Deadline: 28. aug. 2018
– Udgivelse: Ultimo sept. 2018

KURSEN ER RIGTIG

– men vi mangler fart i båden

AF PETER FRANK ANDERSEN

Som I ved, er vi resultatmæssigt kommet skidt fra start i 2018. Dels pga. et for højt omkostningsniveau, dels fordi vi får mindre for vores varer end budgetteret – det sidste, fordi vi fx sælger mere af Private Labels og mindre af vores mærkevarer.

Vi vidste godt, at starten af 2018 ville blive udfordrende. Med både HiScore, HiSpeed og ikke mindst Scuba har vi bevæget os ud i ukendt farvand midt i en storm med kastevinde fra flere sider og dermed konstante, nye udfordringer, der kræver hurtig handling. For at sikre, at Rynkeby kommer godt igennem uvejret og ind i smult vande, har vi lavet en 6-punktsplan, som vi skal gennemføre:

- **Scuba** – Vi skal have løst tekniske problemer sammen med vores leverandører. Og vi skal sikre os de rette kompetencer og systemer til at håndtere produktionen af 'friske' produkter.

- **HiSpeed, X-Ray** – I samarbejde med Elopak gennemfører vi projektet X-Ray, der skal identificere og afhjælpe udfordringerne og øge effektiviteten på HiSpeed-linjen.

- **S&OP** (Sales and Operation Planning) – En ny proces, der skal sikre en bedre sammenhæng mellem produktudvikling, salg, produktion og logistik. Den komplekse hverdag med samarbejde mellem Sverige og Finland, og nu med produkter med kort holdbarhed, stiller store krav til samarbejdet på tværs af hele organisationen og til de markeder, vi producerer til.

- **HiScore Optimering** – Vi har nu SAP som IT-system, men vi kan både teknisk og kompetencemæssigt udnytte systemet endnu mere. De forbedringsmuligheder skal vi finde og lave en plan for at implementere.

- **REMA 1000** – Salgsmæssigt har vi haft en god start på 2018, men vi kommer til at mangle volumen senere i 2018, bl.a. fordi COOP har takket nej til vores nye nektarprodukter. En projektgruppe undersøger nu muligheder for at skabe samhandel med REMA 1000.

- **Omkostninger** – Hidtil i 2018 har vi haft fokus på at kunne producere og levere til kunder i Danmark og Sverige. Nu skal vi rette fokus på omkostningerne – særligt på effektiviteten og på spildet. Herudover er Winning Culture-gruppen ved at undersøge, hvordan vi kan spare på de faste omkostninger uden at gå på kompromis med de øvrige tiltag i 6-punktsplanen.

Vi er sikre på, at når vi gennemfører de 6 punkter, så får vi igen god fart i båden, og så tegner der sig en positiv og lovende fremtid for Rynkeby.

- Vi fortjener mere vind, med alt det gode og rigtige, I alle gør.

Allerede nu ser vi de første positive resultater i strategien om "Win-in-Chilled" i Norden. I Danmark har vi fortsat stor succes med God Morgen, i Sverige er de nye Brämhults smoothies taget godt imod, og forventningerne til God Morgen i PET er også store.

Vi har lige nu mange udfordringer, og vi oplever for alvor, hvor anderledes det er for alle at skulle håndtere friske produkter. Men jeg er sikker på, at hvis vi rykker sammen, hjælper hinanden og tager en ekstra tørn, når det er nødvendigt, ja så kommer vi godt igennem uvejret med et fornyet og endnu stærkere Rynkeby.

God sommerferie.

KORT & GODT

SKRALD TIL KRÆSNE KØER

Den nye produktion af friskpressede juicer af appelsiner, citroner, gulerødder og rødbeder giver masser af rester:

- Dels frasorteret frugt og skræl fra gulerødder og rødbeder, der bliver kørt til Biogas, hvor det bliver genanvendt til at opvarme boliger.
- Dels presserester, der bliver samlet og distribueret til landmænd, som blander det op i foderet til deres køer.

Det giver god mening miljømæssigt, og Rynkeby tjener også lidt på presseresterne.

Helt uproblematisk er det dog ikke, da der er større krav til analyser til dyrefoder end til analyser til mennesker. I dette tilfælde til opbevaring og sikring af, at der ikke er hverken pesticider eller fremmedlegemer i presseresterne.

Som et kuriosum skal nævnes, at køerne i starten ikke var helt vilde med foderet, når der var for meget frugt – især citron – blandet i. Men efter sigende skulle de nu have vænnet sig til det.

Joan

PERSONDATA-FORORDNING

Den 25. maj 2018 trådte den nye persondataforordning i kraft, også benævnt GDPR eller General Data Protection Regulation (EU)

Den nye EU-lovgivning kræver, at vi skal oplyse om, hvordan vi indsamler, opbevarer og behandler persondata. Persondata kan være:

navn, adresse, fødselsdato, CPR-nr., telefonnummer, e-mailadresse, IP-adresse, lokaliseringsdata

kundenummer, etnicitet, helbredsforhold, interesser, fingeraftryk, fagforeningsmedlemskab, fotos, stemmeoptagelser

portrætfoto, civilstatus, onlineidentifikator, straffeattest, betalingsinformationer, historik over tidligere køb

De skærpede regler handler om, hvordan vi behandler oplysninger, og vi skal dokumentere, hvordan vi behandler dem.

Vi må fx ikke længere ureflekteret gemme personoplysninger på vores mail eller i andre personlige arkiver. Persondata skal opbevares og behandles med nødvendigt omhu og slettes, når der ikke længere er brug for dem. Eller når eventuelle lovmæssige krav til dokumentation udløber.

Personaleafdelingen har vurderet behov og har evt. indhentet samtykkeerklæringer fra personale, ligesom Marketing gør det samme, når de anvender data på eksterne personer.

Persondata vedr. ansættelsesforhold opbevares af lønningsafdelingen, og ledere har adgang til information om egne medarbejdere i Docunote.

Hvis vi ikke overholder de nye regler, risikerer vi en bøde på op til 4% af koncernens årsomsætning.

Steen

KORT & GODT

CSR-RAPPORT OFFENTLIGGJORT

Rynkeby Foods er via vores UN Global Compact-medlemskab forpligtet til at kommunikere vores fremskridt på 10 principper indenfor emnerne Menneskerettigheder, Arbejdstagerrettigheder, Miljø og Anti-korruption. Dette gør vi ved at udgive en CSR-rapport én gang om året.

CSR-rapporten beskriver desuden, hvad vi har gjort for at overholde vores ansvar ift. Forretning, Miljø, Sundhed og Mennesker.

Rapporten ligger på UN Global Compacts hjemmeside og på Rynkebys egen hjemmeside.

God fornøjelse med læsningen.

Rikke

180 GRADER I LUFTEN

Ny truck kan 'vende' kasser/paller i luften, og det sparer en arbejdsgang og øger sikkerheden

I maj ankom en helt ny truck til presseriet. Den kan klemme om appelsinkasserne på en måde, så den ikke ødelægger den i dag tyndere emballage, samtidig med at den kan vende kasserne 180 grader i luften. Det gør, at kollegerne slipper for en arbejdsgang, og at kasserne ikke falder sammen under håndtering. Det sparer både tid og øger sikkerheden og forbedrer arbejdsmiljøet – win-win-win.

Arne

SoMe

Del gerne dit tilhørsforhold til og nyheder om Rynkeby på de sociale medier – men gør det med omtanke

Mange af jer er aktive på de sociale medier som Facebook, Twitter, Instagram og LinkedIn. De sociale medier er blevet en ganske naturlig del af vores hverdag, på både godt og ondt. Som firma er Rynkeby rigtig glade for, at du tilkendegiver, at du arbejder for Rynkeby, og at du deler vores indhold på de sociale medier.

Der er dog mange faldgruber på de sociale medier, og derfor har vi udarbejdet nogle retningslinjer, så du undgår at falde i dem. Du finder guiden i Personalehåndbogen og her:

RETNINGSLINJER
- Overvej, hvad du skriver, inden du omtaler Rynkeby på de sociale medier.
- Del gerne vores opslag på Facebook og LinkedIn.

6 GODE RÅD
1) Vær forsigtig, når du omtaler din arbejdsplads.
2) Tænk over, om den information, du bringer, er fortrolig.
3) Hold altid en ordentlig tone, og tal pænt.
4) Spørg os, hvis du er i tvivl.
5) Lad os om den store fortælling.
6) Undlad at anvende Rynkebys logo og varemærke-logoer.

Inge

Nye ryttere på Team Rynkeby:

"DER ER SÅ MANGE SEJRE I DET HER"

Sammenholdet, udfordringerne, den gode sags tjeneste og de store forventninger er årsag til, at otte kvinder i slutningen af juni sætter sig i sadlen og for første gang cykler mod Paris med Team Rynkeby

AF JOURNALIST ANNE SCHØNING CHRISTENSEN

Når 75 ryttere lørdag den 30. juni cykler mod Paris, er det med nye folk på holdet. I år har otte kvinder fra forskellige afdelinger på Rynkeby i Ringe taget udfordringen op og cykler med for første gang. Og selvom de flere gange under den hårde træning til turen mod Paris har været tæt på at sætte cyklen tilbage i cykelskuret, så har sammenholdet, udfordringerne, den gode sags tjeneste og de store forventninger været årsag til, at de ikke giver op.

Hvorfor har I valgt at cykle med i år?
"Jeg er forholdsvis ny her på Rynkeby. Men jeg kunne hurtigt fornemme, at nærmest alle snakkede om turen. Den fylder meget her på stedet, og man bliver grebet af den fantastiske stemning og får lyst til at være en del af det store fællesskab, der er omkring Team Rynkeby", siger Susse Carlsen, der er ansat i Marketing.

"Det handler også om at støtte en god sag. Ved at være en del af Team Rynkeby kan vi gøre noget godt, som andre får glæde af. Samtidig er det en sjov og anderledes måde at være sammen med kollegerne på," siger Anne Dydensborg, Internt Salg.

Træningen begyndte i marts. Hvordan har det været?
"Holdånden er vigtig, hvis man skal gennemføre det her. Det mærker man allerede under træningen. Under en tur fik jeg så meget syre i benene, at jeg nærmest måtte give op, indtil nogen af dem, som har kørt i mange år, kom og hjalp med at skubbe mig", fortæller Dorthe Hougaard, Internt Salg.

For Susse Carlsen har træning tre gange om ugen lagt et ekstra pres på en travl kalender.

"Indimellem tager jeg mig i at tænke, at jeg har gabt for højt. Vi træner tirsdag, torsdag og lørdag. Det er hårdt, og man bruger

meget tid på det. Det er også på bekostning af familietiden. I stedet for at tage i zoologisk have, så trækker man cykelkortet. Men hver gang, jeg kommer hjem fra en træning, så har jeg en helt særlig følelse i kroppen. Det er en stor tilfredsstillelse at udfordre sig selv så meget", siger Susse Carlsen, der bakkes op af Linea Fogh Pedersen, Produktudvikling.

For hende fylder turen så meget, at hun drømmer om den om natten.

"Jeg har drømt om bjerget Mur de Huy, som alle snakker om. Det skulle være så stygt. Jeg drømte, at det bare fortsatte og fortsatte".

Hvad frygter I mest ved turen?
"Jeg har været så uheldig at styrte under en træning på 150 kilometer. Efter de 110 kilometer styrtede jeg i et sving med noget grus og væltede ud i rabatten. Jeg slog hovedet, armen og knæet og blev syet sammen. Heldigvis kom jeg ikke alvorligt til skade", siger Anne Dydensborg og fortsætter:

"Det har gjort virkelig ondt, men gejsten til at cykle videre er der stadig".

Det voldsomme styrt har naturligvis sat nogle tanker i gang hos de nye ryttere.

"Efter Annes uheld er det klart, at man frygter endnu mere at styrte. Jeg synes, det er en udfordring, at vi skal cykle så tæt. Men det er en del af det, og heldigvis har vi nogle gode læremestre med på holdet", siger Dorthe Hougaard.

Hvad glæder I jer mest til?
"Jeg glæder mig til den store sejr, det er at gennemføre. Min mor og papfar kommer til Paris og tager imod. Jeg er sikker på, det bliver en oplevelse for livet", siger Sidsel Weber, Laboratoriet.

"Ja, den oplevelse bliver nok det ultimative. Når vi kører over målstregen. Men der er så mange sejre i det her. Man når at involvere sig i rigtig mange mennesker under turene. Vi har alle vores cykling tilfælles", siger Stine Vig Larsen, Marketing og tilføjer:

"Mange af os har aldrig siddet på en racercykel før. De oplevelser, hvor vi skulle finde det rigtige udstyr eller klikke skoene i for første gang, det glemmer man ikke. Det har været lige svært for os alle. Og det er netop det, der giver det helt særlige sammenhold bagefter."

Udover de 8 nye kvindelige ryttere er der 4 andre, som har cyklet med før: Så i alt 12 seje kvinder på 2018-holdet. Udover de i artiklen nævnte er følgende også med for første gang:

Anette Kistrup Thybo og Tina Lindstrøm.

Gengangerne er:
Marianne Sørensen (3)
Rikke Bekker Henriksen (2)
Susanne Nyvang Sørensen (2)
Emma Laycock (1) - ekstern

Bagerste række fra venstre mod højre:
Anette Kistrup Thybo, Susse Salsburg Carlsen,
Stine Vig Larsen

Forreste række fra venstre mod højre:
Anne Dydensborg, Dorthe Hougaard,
Linea Fogh Pedersen, Sidsel Freiberg Weber

PROJEKT X-RAY

Vi skal ikke kun analysere, men også forbedre

AF MORTEN NIBE

Projekt X-Ray blev til som konsekvens af HiSpeed-maskinens ikke altid stabile drift, som har givet den øgenavnet "Slow-speed"-maskinen. MEN når remme, cylindere og gear mv. ikke går i stykker, så er det Rynkebys hurtigste tappemaskine nogensinde med 12.000 liter i timen.

Vi har desværre erfaret, at det er svært at udnytte maskinens kapacitet, når det gælder blandinger. Målet for linjeeffektivitet er 60%. Det betyder, at blanderiet skal blande omkring 800.000 liter på en arbejdsuge. I dag ligger linjeeffektivteten gennemsnitligt på 43% om ugen og er derfor stadig en udfordring.

Elopak
Elopak har som leverandør af maskinen tilbudt os projektet som en del af kompensationen for maskinens manglende ydelse. På Rynkeby kender vi i forvejen de største årsager til den lave linjeeffektivitet – saftmangel er en af dem.

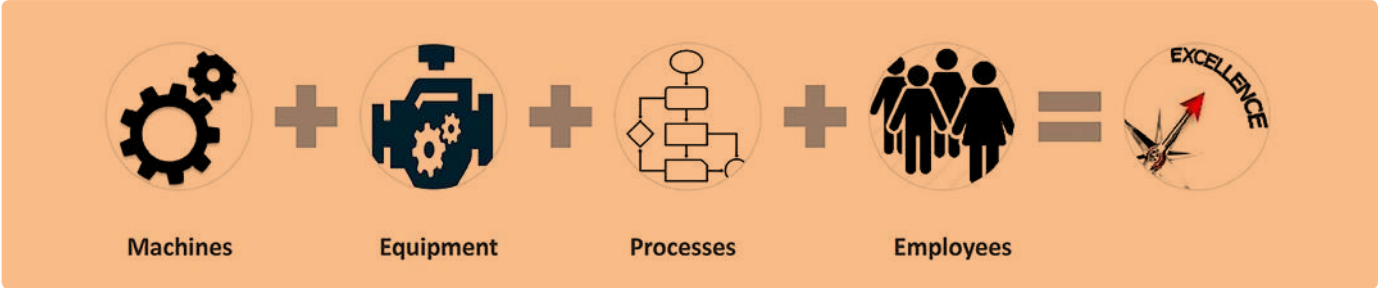
Vores holdning er dog, at Elopak skal levere, hvad de har lovet, og der takkes ja til at få Elopak til at lave analysen på linjen og forbedre deres egen maskine. Som udgangspunkt har Elopak nok den holdning, at der ikke var meget mere at forbedre på maskinen, og at problemet primært ligger hos Rynkeby, som skal løse problemet med saftmangel.

Projekt X-Ray startede ud med en analyse af linjen. I analysen deltog desuden BILA 24 timer i døgnet i ugens løb. BILA er en virksomhed fra Svendborg, som Rynkeby arbejder sammen med på visse typer projekter. Analysefasen viste, hvad der kan gøres bedre, og en plan blev udarbejdet, der angiver, i hvilken rækkefølge aktiviteterne skal løses. Aktiviteterne er ikke udelukkende på maskinen/linjen, men kræver stor involvering af hele Supply Chain.

Kompensation fra Elopak?
– eller en måde at sætte spørgsmålstegn ved os på?
Elopak har ikke overvåget linjen i 24 timer en hel uge ligesom BILA. Elopak har anvendt stoprapporterne fra linjen. Når Elopak går ind og anvender det samme datagrundlag som os, skulle de gerne komme frem til det samme resultat.

- *Så hvorfor gør Elopak det på den måde?*
- *Kan Elopak have en skjult dagsorden?*
- *Vil Elopak ud fra vores egne data vise, at deres maskine ikke længere er størstedelen af problemet?*

Det er i al fald noget, som ledelsen er opmærksom på hos Rynkeby. Om ikke andet, er det den bedste løsning at få Elopak og BILA til at lave analysen hver for sig for at få nogle forskellige synspunkter og for at nå til bunds i problemerne. Men det hele skal ikke handle om analyse, der skal leveres forbedringer både fra Elopaks, BILAs og Rynkebys side.



BRÄMHULTS SMOOTHIES

Krigen om at vinde kølemarkedet i Norden er i fuld gang, og endnu et slag er vundet med Brämhults smoothies i Sverige

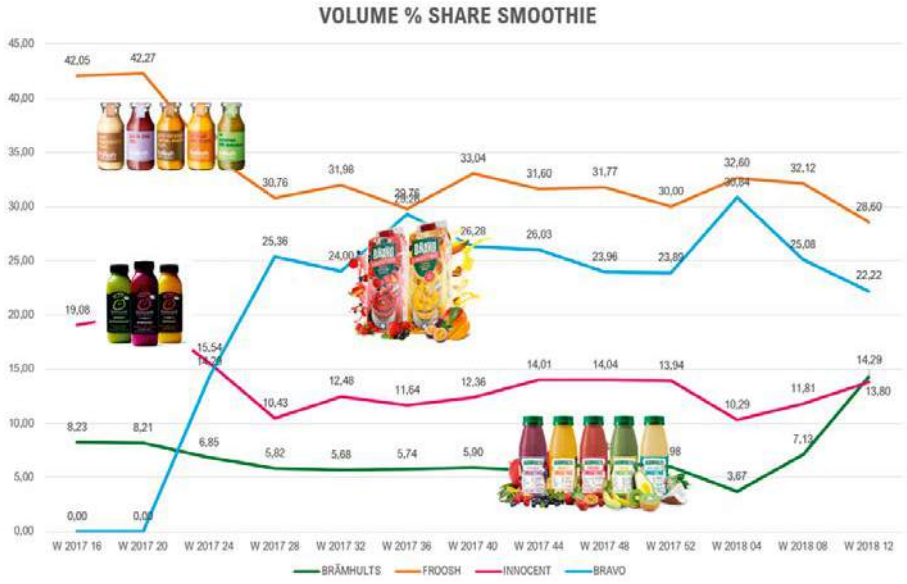
AF ULRIKA LÅNG GERDÉN

En kombination af nye, trendy opskrifter (Focus og Balance) og en større emballage til hjemmeforbrug, skudt afsted, med en betydelig medieinvestering og en stærk kampagneidé har resulteret i en imponerende forbedring af Brämhults' markedsposition i Sverige:

Brämhults smoothies:
- Er steget i værdi med 53% ift. sidste år og med 35% ift. til kategorien.
- Ligger nr. 2 i smoothies-kategorien.
- Overhalede Innocent i volumen 2 måneder efter lanceringen.

Og den samlede trafik til hjemmesiden steg 23,99% i kampagneperioden.

Brämhults var pioner for smoothies i 1990'erne og har i årenes løb udviklet et konstant attraktivt tilbud til et marked i hurtig udvikling. I 2017 lancerede Brämhults smoothies med ingredienser som D-vitamin, Chlorella og grønne kaffebønner og med funktionelle navne som Vitamin, Power og Energy. I uge 7 i år blev sortimentet udvidet med den grønne smoothie Focus og en hvid, som hedder Balance.



Brämhults' kunder elsker den friskpressede juice, men ikke alle ved, at vi også laver smoothies med friske ingredienser. Kampagnen var derfor målrettet de forbrugere, som køber et andet smoothie-mærke, og med fokus på produktindhold.

Revideret IT-politik:

OFFICE 2016, SKYPE OG OUTLOOK TIL ALLE

AF STEEN LUND-PEDERSEN

Jeg har udarbejdet en revideret IT-politik, som alle IT-brugere skal kende indholdet af.

Revisionen skyldes dels alderen af den eksisterende politik, dels de skærpede krav til os i kølvandet på den nye persondataforordning. Den reviderede IT-politik beskriver endnu klarere de eksisterende processer, hvordan data behandles, og hvilken adfærd du som IT-bruger på Rynkeby skal have.

IT-integration med Eckes-Granini

Vi har i årets første 3 måneder re-installeret ca. 102 Rynkeby PC'er og indmeldt dem på EG's domæne. De ny-installerede PC'er har EG-standard **Office 2016**-pakke installeret, inkl. **Skype** for Business samt **Outlook**.

Dermed er mange kollegers ønske gennem mange år om at få Outlook gået i opfyldelse, og vi har nu fælles mail- og kalendersystem med hele koncernen – specielt den fælles kalender er en lettelse for mange i hverdagen.

Vi lukker dog ikke helt Domino-serveren endnu, fordi vi arbejder på at finde erstatningssystemer for SalgInfo, PUV/PAV og eEG, som vi håber at have fundet inden sommeren 2019.

Hen over efteråret begynder vi på at implementere Microsoft **OneDrive** (~DropDox), som er en personlig cloud-baseret storage – på dansk: en datamappe på internettet. Når vi har flyttet data derhen, vil vi ikke længere tillade andre fildelingstjenester.

Vi står derfor alle fortsat overfor en stribe ændringer – både af programmer og af vaner og adfærd. Og ikke mindst skal vi finde vores plads på godt og ondt i en europæisk supportorganisation. Kursen er sat, og vi er undervejs, og med vores vanlige Rynkeby-kultur kommer vi selvfølgelig i mål.

Læs mere om den reviderede IT-politik på Intranettet og i Personalehåndbogen.

PÅ JOB MED...

Produktionen er hjertet i Rynkeby og har været centrum for de største ændringer og udfordringer det seneste år. Alice er en af fabrikslederne, og vi har fulgt hende på en arbejdsdag

PÅ JOB MED:

ALICE ROSE ANDERSEN
FABRIKSLEDER

AF REDAKTØR JOAN GRØNNING

Som for mange andre på Rynkeby har Scuba og HiScore også trukket tænder ud hos fabriksleder Alice Rose Andersen. En arbejdsdag med 8000-10.000 skridt og masser af udfordringer har været dagligdag for hende, siden hun tog springet fra Laboratoriet til Produktionen for et år siden.

05:40 Inden Alice forlader privaten i Ringe, har hun tjekket sms'er og mails for fravær, ligesom hun læser den skriftlige overlap fra aften-kollegaen, mens hun spiser morgenmad.

06:25 På vej på cykel mod Vestergade køber hun morgenbrød, så afdelingen kan fejre 10-års jubilaren Denny. Imens går hendes tanker på, hvordan hun håndterer sygemeldinger, og om der skal en vikar ind, eller kollegerne kan dække – eller om en linje må lukkes i dag.

06:30 Alice informerer holdet om sygemeldinger under morgenkaffen i kantinen. Herefter går hun på fabrikslederkontoret til kollegaen Kristian og får status på natholdet: Hvordan linjer kører, om der har været nedbrud pga. teknik eller saftmangel eller ikkeplanlagt rengøring?

06:45 Alice tager en hurtig rundtur på presseriet, blanderiet, tapperiet og lageret. I dag skulle presseriet starte en produktion på 13.000 l, som må deles. Der hjælper Alice med at dele ordren i SAP, så hun også lærer rutinen. De erfarne operatører kan dog ofte selv klare opgaverne.

07:00 En ny medarbejder bliver budt velkommen og får skab og brik – og Alice bestiller arbejdstøj.

07:15 Rundtur i tapperiet og indsamling af sidste døgns stoprapporter og indtastning i skema.

08:00 Morgenmøde med Jan Thygesen og Planlægning. Sammenligner effektivitet og tid – snakker udfordringer for dagen og resten af ugen ift. råvarer, bemanding og andet. Derefter morgenmøde med teknikere, hvor stoprapporter gennemgås.

08:30 Hænger effektivitetstal op på de enkelte linjer og lægger stoprapporter tilbage. Foretrækker at tale med operatørerne frem for at ringe.

08:45 Jubilæums-morgenmad og gaver til Denny. Tappemaskiner stopper imens.

09:00 Det daglige Scuba-statusmøde, hvor planlægning, teknik, lager, råvaremodtagelse, kvalitet og produktion er repræsenteret.

09:30 Vurderer, hvor langt Presseriet er ift. Premix-gulerod, og beslutter, at citrusoperatører skal prioritere at hjælpe på Beltpressen, for at gulerod kan nå at blive presset. Frustration over, at en citron-råvare skal kasseres pga. lovgivning, selvom varen er ok. Besked til blandeoperatør om, at han skal oprette notifikation og kassere tank.

13:00

13:00 Læser ansøgninger og giver rundvisning for kandidat til ledig stilling i blanderiet. Blandeoperatør viser rundt i blanderi og gennemgår arbejdsopgaver-

13:00

09:30

ne i afdelingen. Imens diverse stik-i-rend-pige-opgaver – fx hente handsker til operatør og forbi HR.

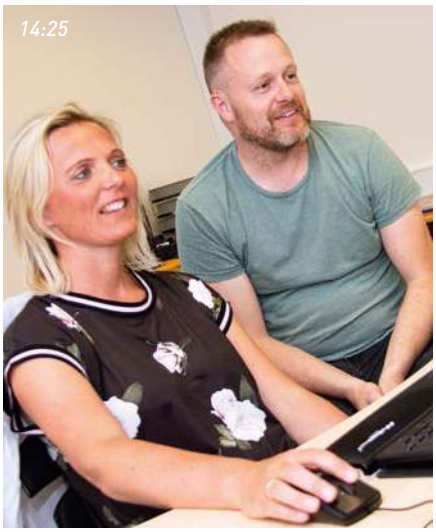
10:00 Følger op på log-in til medarbejdere og forbi fabriksleder Søren, som opretter medarbejdere i Tetra Plantmaster.

10:30 Følger op på produktionen og ringer efter en vikar til dagen efter. Taler med forskellige produktionsfolk. Tvivlsspørgsmål angående genanvendelse, forbedringsforslag til procedure og besked til vognmand, som skal have status for containere til presseri.

10:30

12:30 Frokost

14:25 Overlap med Stefan og arbejdsdagen er ovre.


14:25

14:35 Alice sætter kursen hjemad på cykel.

NY STRATEGI 2019-2021

Vækst, styrkelse af organisationen og optimering af omkostninger er nøgleordene

AF PETER FRANK ANDERSEN

Selvom vi i øjeblikket arbejder hårdt på at få styr på nyt udstyr, nye systemer og nye processer, er det vigtigt, at vi også arbejder med planer for, hvordan vi udnytter de mange nye muligheder, vi får i fremtiden.

Derfor er vi i gang med at udforme strategien for 2019-2021, og ledergruppen havde d. 29. og 30. maj møde med ledelsen fra Eckes-Granini for at diskutere vores tanker og idéer. Mødet bød på mange interessante og gode diskussioner og stor tiltro til de idéer og planer, vi præsenterede.

Strategien kan kort fortalt deles i 3 dele med stort fokus på at skabe vækst, men også at sikre, at vi som virksomhed kan udnytte de nye muligheder fuldt ud.

Profitabel vækst:

1. Vi ønsker at fortsætte væksten i kølejuice med både God Morgen og Brämhults.
2. Vi vil i endnu højere grad styrke og udnytte vores stærke Rynkeby-mærke og samtidig sikre, at gulvjuice også vil være attraktivt for forbrugerne i fremtiden.
3. Vi vil øge vores kundefokus og vinde med kunderne i kategorien.
4. Vi vil sikre vores gode forretning i OOH-området.

Styrke organisationen:

1. Få styr på de grundlæggende elementer (Scuba, HiScore og HiSpeed).
2. Udvikle vores ledelseskultur.
3. Fastlægge nye strukturer og processer.
4. Tilpasse Mission, Vision og Værdier.

Optimering af omkostninger:

1. Øget målstyring.
2. Reducere omkostninger yderligere (spild og fuld ressourceudnyttelse).

Med de input, vi fik fra EG's ledelse, vil vi nu justere og færdiggøre strategien, som kommer til at danne grundlaget for en succesfuld fremtid for Rynkeby.

Sommerhilsen fra Thomas Hinderer, CEO Eckes-Granini:

KÆRE MEDARBEJDERE HOS RYNKEBY

For 3 år siden, da vi besluttede at erhverve Rynkeby, vidste vi, at vi investerede i en virksomhed med stort potentiale. Vi oplevede en virksomhed med stærke kompetencer, som vi kunne videreudvikle, og hvorpå vi kunne opbygge en fleksibel og moderne fabrik og virksomhed, der skulle danne grundlaget for vores danske og nordiske forretning.

I løbet af de seneste 3 år har vi som lovet investeret i nye produktionslinjer og et nyt IT-system, der gør virksomheden stærkt rustet til fremtidens krav fra de nordiske markeder. Jeg er fuldstændig klar over, at vi stadig kæmper med de mange forandringer, vi sammen har implementeret, men jeg er slet ikke i tvivl om, at fremtiden for Rynkeby som virksomhed er meget lys.

Lige nu skal vi fokusere på at få produktionen til at glide problemfrit, opfylde efterspørgslen fra kunder i Danmark og Sverige og reducere omkostningerne til et meget mere acceptabelt niveau.

Jeg ved, at der allerede er lagt en stor indsats i dette, en indsats, jeg sætter stor pris på, og som vi fra de centrale funktioner gør alt, hvad vi kan, for at støtte.

Jeg er sikker på, at vi sammen vil løse de udfordringer, vi står overfor, men det er vigtigt, at vi står sammen og gør vores yderste for, at vi får tingene til at lykkes.

Jeg ønsker jer alle en dejlig sommerferie – jeg er sikker på, at I glæder jer til den. Jeg håber, I vil få masser af tid til at slappe af og nyde den sammen med familie og venner, og at I kommer tilbage efter ferien fyldt med energi til at tage de næste skridt, der er nødvendige for os alle og for Rynkeby.

De bedste ønsker om en god sommer.

Thomas

NY INGEFÆRMASKINE?

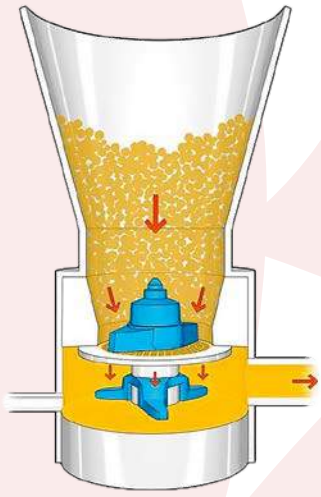
Vi er på jagt efter en ny maskine, der bedre og hurtigere kan formale og presse tusinder af kilo ingefær i timen

AF JENS TERMANSEN

I forbindelse med produktionen af visse Brämhults-produkter anvender vi betydelige mængder af frisk ingefær-pulp. Produktionen sker på en lille maskine, en såkaldt Blixer, der snitter og efterfølgende maler og presser ingefærmassen. Processen er arbejdskrævende, og kapaciteten er meget lav på maskinen. Med de betydelige mængder ingefær, som skal presses, betyder det, at det tager meget lang tid.

På jagt efter nyt udstyr

Vi har derfor gået i gang med at finde et nyt udstyr til snitning og formaling af ingefær. Det er en ny opgave at udføre den proces med de mængder, der er behov for. Der er ikke tilsvarende processer andre steder i Eckes-Granini, og det betyder, at vi er ude i et, for gruppen, procesteknisk nyt område.



Vi har kørt en række tests med en mulig leverandør. Resultaterne er meget positive, og vi er derfor gået videre med detaljearbejdet ifm. design, placering, rengøring m.m.

1000 kg ingefær i timen

Maskintypen, vi ser på, har en kapacitet på ca. 1000 kg ingefær i timen (se illustration).

Udover ingefær kan maskinen også håndtere mange andre råvarer som fx broccoli og agurk.

Det betyder, at maskinen kan indgå i udvikling og produktion af fx nye smoothievarianter i fremtiden.

Vi forventer at have design- og specifikationsarbejdet færdigt og have placeret en ordre inden sommerferien.

NY 12-TIMERS DRIFTSFORM

Komplekse produkter, korte holdbarheder og stigende volumen kræver flere, sammenhængende driftstimer

AF JENS TERMANSEN

Den 27. maj indførte vi en ny 12-timers driftsform i Produktionen, fordi vi har fået behov for en øget sammenhængende driftstid over ugen – altså flere sammenhængende driftstimer.

Behovet skyldes flere forskellige forhold:

1. Vi har med Brämhults og God Morgen i flaske fået en række produkter med kortere holdbarhed, der kræver en anden planlægning, til tider med stor variation, som påvirker produktionen.

2. Vi har fået produkter med nye råvarer og komplekse blandinger, der stiller nye krav til råvareforberedelse og håndtering. Den korte holdbarhed stiller krav, ikke bare til produktionstid, men også til udlevering fra lageret med korte, præcise tidsfrister.

Stor efterspørgsel fra forbrugerne
De nye God Morgen-produkter i PET-flasker har stor succes. Det samme gælder vores nye smoothies, hvor salget er næsten dobbelt så højt som først anslået. Det vil sige, at volumen stiger, og vi kan se, at den vil stige yderligere. Dertil kommer, at der er nye produkter og nye formater på vej, som også vil tage plads og tid på linjerne.

Kombinationen af mere komplekse produkter, korte holdbarheder og stigende volumen skaber altså behovet for flere sammenhængende driftstimer.

Vi skal sikre leverance til vores kunder
Vi har med den hidtidige driftsmodel ikke været i stand til at levere de ønskede produkter og volumener til den ønskede tid. Det kan vores kunder ikke være tjent med, og det koster på vores salg og indtjening. Det kan ikke fortsætte. Sikre leverancer til vores kunder er en forudsætning for en velfungerende virksomhed. Og at vi kan levere den vækst, som efterspørges, er afgørende for virksomhedens fortsatte udvikling.

12-timers drift er lig med væsentlig forandring. Ingen tvivl om det. Vi har i den valgte model søgt at inddrage erfaringer fra andre virksomheder, der har kørt med 12-timers drift i en årrække. Men virksomheder er ikke ens, og vi skal gøre vores egne erfaringer. Derfor er det også aftalt, at vi efter 4-6 måneder i dialog vil evaluere og eventuelt tilrette detaljerne i vores 12-timers driftsmodel.

S&OP – WAS IST DAS?

Vi er ved at implementere S&OP i Norden, men hvad er det egentlig for en størrelse?

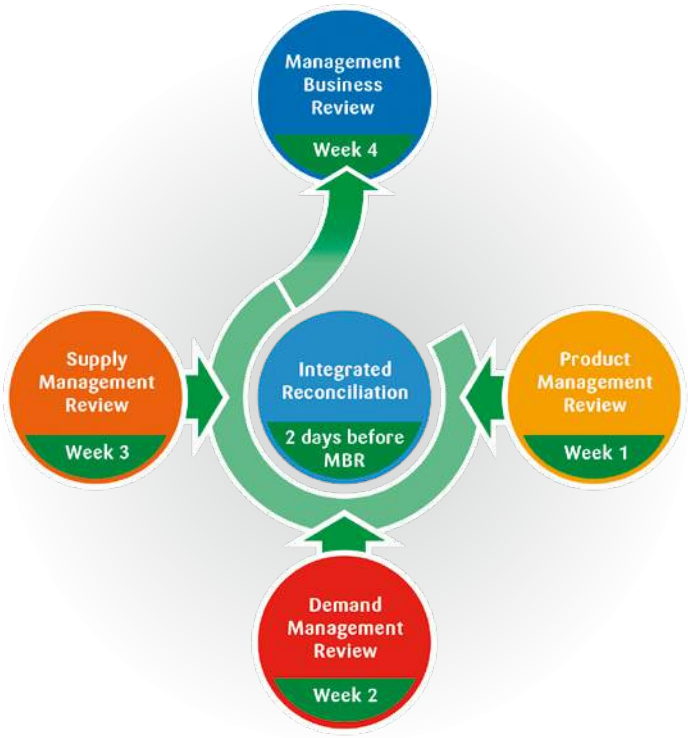
AF LISA HOWE JEPSEN
OG LONE STØVRING FYHN

S&OP står for Sales & Operations Planning, som kort fortalt er en ny måde at koordinere alle funktioner i alle Eckes-Graninis virksomheder på tværs af landegrænser, sprog og kulturer. Målet er gennemsigtighed, og at alle bruger samme værktøjer og snakker om de samme tal, så vi kan øge effektiviteten og mindske omkostningerne. S&OP er en del af EG's 2020-plan, og i 2018 skal den altså implementeres i Rynkeby.

Hvorfor S&OP?
Tidligere sad vi med det nordiske salgs- og marketingansvar på "Rynkeby" og "God Morgen", og Indkøb i Rynkeby havde ansvar for alle råvarer og emballager. Vi kunne så at sige selv flytte rundt på brikkerne uden at spørge nogen.

I dag har vi varemærkeansvar for "Rynkeby", mens varemærkeansvaret for "God Morgen" og "Brämhults" ligger i Sverige, og alt salg til Norden (bortset fra Norge) går gennem Sverige og Finland. Indkøb af alle råvarer og al emballage foretages af den centrale indkøbsfunktion i Nieder Olm, der supporterer alle lande.

På Rynkeby kan vi ikke længere selv lægge puslespilsbrikkerne, som vi ønsker det – og når vi ønsker det. Vi er i dag selv blevet en brik i et kæmpe puslespil i en stor global virksomhed.



Vi er afhængige af hinanden og andre for at nå vores fælles mål. Derfor er det vigtigt, at vi får implementeret S&OP og får klare processer, deadlines og ansvarsfordeling, da planlægning og timing er mere essentiel end nogensinde.

IB

Innovation Board
Fælles innovations- og produktudviklingsmøde mellem Danmark og Sverige med repræsentanter fra den øverste ledelse.

Formål: At styre de tilgængelige ressourcer og sikre en fælles nordisk tilgang til lanceringer, der bygger på en solid business case med den rette timing. Alle lanceringer skal godkendes af Innovation Board, og hver lancering skal igennem to gates:

- Gate 1 godkender, at projektet bliver sat i gang på baggrund af et brief, så der kan arbejdes videre med recept, marketingplaner o.l.
- Gate 2 er en præsentation af den færdige business case, og hvis Innovation Board siger 'Go', er lanceringen endeligt godkendt, og oprettelse af varenumre og råvaresourcing går i gang.

Product Management Review
Her bliver marketingansvarlige fra alle de nordiske lande samt repræsentanter fra økonomi og Supply Chain præsenteret for beslutninger truffet af Innovation Board, og output fra foregående møder bliver diskuteret. De forskellige lancerings-statusser bliver gennemgået, og udfordringer drøftet. Her bliver også ønsker om produktudmeldelser og konsekvensberegninger behandlet.

Formål: At alle de nordiske lanceringer indenfor både Detail og Foodservice bliver samlet i én plan, der kigger 12-18 måneder frem. Det giver gennemsigtighed hele vejen rundt: Supply Chain ift. at planlægge kapacitet, Indkøb ift. sourcing af råvarer og Salg/Marketing ift. planlægning af ind- og udmeldelser.

WEEK 1

Demand Management Review
DMR er delt op i et dansk og et svensk møde, hvor de respektive salgsledelser inkl. repræsentanter fra Marketing, Supply Chain og Økonomi gennemgår salgsudviklingen og forventningerne til de næste 18 mdr. Her behandles også output fra PMR- og SMR-møderne.

Formål: At opnå en fælles forpligtigelse og forståelse for udviklingen og udfordringerne afdelingerne imellem. Både hvad angår nye lanceringer, som bliver fulgt tæt før og under lancering, og hvad angår generelle ændringer i forecast, som kan påvirke hele fabrikken. Det øgede fokus og en række fælles KPI'er skal resultere i et mere stabilt forecast, og den månedlige opfølgning skal give en fælles forståelse, der skal resultere i koordinerede tiltag, som udnytter kompetencerne i alle afdelingerne.

WEEK 2

Supply Management Review
Her drøfter Rynkebys Supply Chain-ledere samt en repræsentant fra hhv. Økonomi og Sverige outputtet fra DMR og PMR ift. kapacitet, udfordringer og muligheder – inkl. evt. påkrævede investeringer. Man drøfter også evt. udfordringer i Produktionen – fx blandekompleksitet, specielle råvarer, kvalitetskontroller og linjeeffektivitet – og løsninger bliver besluttet med fokus på optimering og forbedring for både personale og forretningen. Derudover gennemgås KPI'er for Supply Chain.

Formål: At sikre, at Supply Chain er på forkant mht. at levere de forventede produkter og volumener på den mest optimale måde. Her kan der også siges 'stop', hvis et tiltag ikke kan gennemføres.

WEEK 3

Afslutning 2 møder afslutter processen:

Integrated Business Optimization
Her gennemgår repræsentanter fra den øverste ledelse i Danmark og Sverige mv. udfordringer på tværs af landene, og man skal blive enige for fx at lukke evt. huller. Mødet er et supplement til MBR-mødet.

Management Business Review
Status på performance bliver givet, og man beslutter, hvordan evt. udfordringer fra de øvrige møder bedst muligt bliver inkorporeret i Rynkeby.

WEEK 4

Status
De første møder er afholdt, og alle er ved at lære formatet at kende. Der er udarbejdet en god masterplan for de enkelte møder med relevante KPI'er. Indholdet af møderne blive løbende tilpasset, så de rigtige beslutninger kan blive truffet, for at vi kan nå vores mål.

Reaktionerne efter de første møder er gode, og der er stor opbakning til indførelsen af processen, med ét sæt KPI'er og et fælles billede af de forventninger og udfordringer, vi står overfor de kommende 12-18 mdr.

Ved indførslen af S&OP processen, har vi samtidig fjernet en række mindre møder, der tidligere havde samme formål, men uden den samme røde tråd til hele virksomheden. S&OP samler alle, og vi får drøftet detaljer, status og udfordringer.

Det er vigtigt, at vi som team, ikke kun i Rynkeby, men på tværs af landene står sammen, for at kunne nå vores mål og udbygge juicemarkedet i Norden.

David Poorhamidi er ansat i en nyoprettet stilling som teknisk chef, men har allerede gjort sig en del erfaringer i det nye job

MEDARBEJDERNE HAR SAVNET EN LEDER

AF JOURNALIST ANNE SCHØNING CHRISTENSEN

Det er en erfaren mand, som 16. maj 2018 begyndte i den nyoprettede stilling som teknisk chef i teknisk afdeling. 53-årige David Poorhamidi har i mere end 23 år arbejdet med maskiner, produktion og vedligehold – og samtidig har han også stået for ledelse.

David Poorhamidi er uddannet maskinarbejder og sidenhen maskinmester. Han kommer direkte fra en stilling hos Novo Nordisk på Sjælland til jobbet hos Rynkeby Foods i Ringe. Den første tid kommer til at gå med at interviewe hver enkelt af de 12 medarbejdere i afdelingen. For David Poorhamidi er det nemlig vigtigt at finde ud af, hvad der skal til, for at Rynkeby har den mest velfungerende tekniske afdeling. Og han har allerede gjort sig en del erfaringer.

"Min fornemmelse er, at medarbejderne har savnet en leder. De har brug for en synlig ledelse, som de kan sparre med", siger David Poorhamidi.

Skal følge med

Og netop en synlig leder med medarbejderne i fokus er noget, David Poorhamidi lægger stor vægt på i sit arbejde. Han fortæller, at han vil sørge for at komme ud i afdelingen, så han får en fornemmelse af arbejdsgangene og processerne.

"Der er sket meget på det tekniske område med alle de nye maskiner. Derfor bliver min opgave også at motivere folk, så de hele tiden kan udvikle sig. Tingene går stærkt i øjeblikket, og vi skal følge med", siger David Poorhamidi, der bl.a. vil sørge for løbende oplæring og jævnlige kurser.

"Og så skal vi blive bedre til vidensdeling. Vi kan lære rigtig meget af hinanden", understreger han.

Fantastisk mulighed

David Poorhamidi glæder sig til at få lov til at sætte sit præg på afdelingen.

"Det er en fantastisk mulighed at få. Det bliver nok ikke uden udfordringer, men jeg er overbevist om, at ærlighed, god kommunikation og dialog er vejen frem", siger han og tilføjer:

"Rynkeby-folk er engagerede og vil det her. Det er det bedste udgangspunkt", siger David Poorhamidi, der bor i Langeskov. Han er netop blevet bedstefar og glæder sig over, at han ikke længere skal bruge fire timer dagligt på motorvejen.

"Jeg vil hellere bruge de timer mere fornuftigt både arbejdsmæssigt og familiemæssigt. Og så bliver det da dejligt at vende tilbage til de fynske rødder".

DAVID POORHAMIDI, 53 ÅR

- Bor i Langeskov.
- Gift, to voksne børn og to børnebørn.
- Uddannet maskinarbejder og maskinmester.
- I fritiden spiller han volleyball og kører på motorcykel.

25 ÅR PÅ LANDEVEJEN

1. sep. kan 46-årige Johnny Jacobsen fejre 25-års jubilæum i kørselsafdelingen

AF ANNE SCHØNING CHRISTENSEN

Over halvdelen af sit 46-årige arbejdsliv har Johnny Jacobsen brugt på landevejene. 1. september har han nemlig været chauffør i 25 år i Rynkebys kørselsafdeling. Men Johnny Jacobsens kendskab til Rynkeby går faktisk endnu længere tilbage. Som 13-årig blev han ansat på fabrikken, hvor han vaskede gulve og fejede, inden han kom til lageret, hvor han hjalp med at gøre lastbilerne klar til chaufførerne.

"Ja, det var dengang. Tidligere kunne vi bare stille lastbilerne, og så blev de læsset, tømt og rengjort. Sådan er det ikke i dag, hvor vi selv gør det", siger Johnny.

På lageret fik Johnny Jacobsen for alvor fik lov til at snuse til chaufførjobbet.

"Jeg var tit med rundt og levere varer. Især med én bestemt chauffør, der ikke kunne finde ud af at kigge på et kort, så det hjalp jeg med", fortæller han.

Det bedste er friheden

Som 17-årig kom Johnny i lære som mekaniker og var væk fra Rynkeby i nogle år. Han blev dog tit ringet op, når der manglede chauffører. Og da en af de faste blev sygemeldt, trådte Johnny til. Han har været fast chauffør lige siden.

"Det bedste ved jobbet er friheden. Selvom tidsplanerne er stramme og trafikken slem, så gør det ikke noget. Jeg kan godt lide at køre", siger Johnny Jacobsen, der kører med alt lige fra saft til juice til butikker og lagre rundt om på Sjælland. Arbejdstiden lyder på fire dage om ugen. Alle dagene møder han kl. 03.

"Man vænner sig til det, og det giver frihed i den anden ende", siger Johnny Jacobsen, der har valgt ikke at holde noget i forbindelse med sit 25-års jubilæum.

Privat bor Johnny i Revninge ved Kerteminde med kone og fire børn.

TILLYKKE til disse kolleger

1.	**Jean Robert Tankred**	Tappe-/pakkeoperatør	7. feb. 2018	50 år
2.	**Palle Rasmussen**	Lageroperatør	10. jul 2018	60 år
3.	**Dorthe Kronbær**	Regnskabschef	1. aug. 2018	10-års jubilæum
4.	**Aksel Jørgensen**	Projektleder	3. aug. 2018	40-års jubilæum
5.	**Ole Lautrup**	Salgskonsulent	12. aug. 2018	10-års jubilæum
6.	**Dorte Skov**	Økonomiassistent	25. aug. 2018	10-års jubilæum
7.	**Johnny Jacobsen**	Chauffør	1. sep. 2018	25-års jubilæum
8.	**Ömer Faruk Altintas**	Proceskoordinator	28. sep. 2018	10-års jubilæum

VELKOMMEN til nye kolleger

1.	**David Poorhamidi**	Teknisk chef	16. maj 2018
2.	**Mads Küster**	Presseoperatør	7. maj 2018
3.	**Lars Jørgensen**	Tappe-/pakkeoperatør	4. maj 2018
4.	**Robert Lunau Wayert**	Key Account Manager	1. maj 2018
5.	**Ahmad Aziz**	Blandeoperatør	30. apr. 2018
6.	**Oliver Weiss Bagger**	Tilkaldehjælp	23. apr. 2018
7.	**Lene Sørup**	Tappe-/pakkeoperatør	16. apr. 2018
8.	**Tina Hansen**	Tappe-/pakkeoperatør	16. apr. 2018
9.	**Thomas Jochumsen**	Tappe-/pakkeoperatør	16. apr. 2018
10.	**Pablo José Vallejo**	Tappe-/pakkeoperatør	15. apr. 2018
11.	**Anne Sørensen**	Kontorassistent	5. apr. 2018
12.	**Claus Hamann Spillemose**	Kundeplanlæggerassistent	2. apr. 2018
13.	**Hans Henrik Jensen**	Tekniker	1. apr. 2018
14.	**Anne Juul Jensen**	Kvalitetskoordinator	1. apr. 2018

SÅ ER VI KLAR TIL PARIS!

1800 cykelryttere – heraf 75 Team Rynkeby Ringe-ryttere – træder i pedalerne fra d. 30. juni til d. 7. juli

AF JØRN FALK

Om få dage (d. 30. juni) drager vi mod Paris.

Vi har samlet penge ind, og vi har trænet. Styregruppen og serviceholdet har ydet en fantastisk indsats, for at vi kan få en super tur til Paris – og vi kan donere rigtig mange penge til Børnecancerfonden og Børnelungefonden.

Vi har et stærktkørende hold. Fantastisk at se, hvordan folk har udviklet sig. Specielt dem, som aldrig har siddet på en racercykel før – og som er kommet i god cykelform.

Vi havde en rigtig god obligatorisk 150 km-tur på Fyn lørdag d. 12. maj med super vejr og næsten ingen vind. Den sidste obligatoriske tur var lørdag d. 9. juni, hvor vi kørte 200 km som en sidste test, inden turen nu går til Paris.

Indsamlingsmæssigt er vi pr. 8. juni godt 1,4 mio. kr. – så der skal en slutspurt til for at nå vores mål på 2 mio. kr.