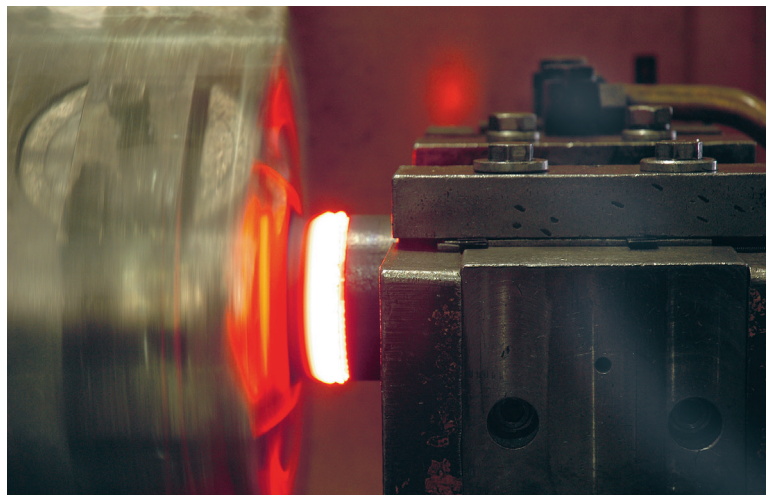




Systematiskt projekt gav **all time high** istället för förlorade kunder

Det fanns många olika uppfattningar om varför en viss produkttyp hos Fricweld drogs med alldeles för låg leveranssäkerhet. Här fanns en överhängande risk att förlora stora affärer. Men tack vare ett systematiskt och fakta-baserat förbättringsprojekt kunde man hitta och åtgärda en rad orsaker. Sedan blev det all time high för produkten.



Bakgrunden till projektet

Fricweld i Hällefors är en av Europas största tillverkare av kolstänger, huvudsakligen för mobil hydraulik i hjullastare, grävmaskiner, container-truckar med mera. För en av produkttyperna, rörkolstänger, hade företaget problem med leveranssäkerheten som låg på 55–60 procent. Det fanns vissa idéer om vad det berodde på. Men för att reda ut detta ordentligt genomfördes ett förbättringsprojekt i samband med en Black Belt-utbildning hos Sandholm Associates.

DE FEM FASERNA

1. Definiera

Projektet avgränsades till rörkolstänger för två av huvudkunderna. Målet var att öka leveranssäkerheten till 95 procent. Man tillsatte en projektgrupp, och ytterligare en grupp av berörda operatörer så att alla skulle komma till tals. Med hjälp av befintlig statistik diskuterade grupperna nuläget. I den här projektfasen användes en rad metoder som Voice of the Customer, SIPOC (Suppliers, Inputs, Process, Outputs, Customers) och man gjorde intressentanalys, riskanalyser, flödesscheman och kommunikationsplan för projektet.

2. Mäta

Projektgruppen definierade de kritiska faktorerna för leveranssäkerheten och genomförde många mätningar. Man hade också tillgång till mycket historiska data. Det gjordes en värdeflödesanalys för varje delprocess, och man

kontrollerade bland annat hur de beräknade tiderna för respektive moment stämde med verkligheten.

3. Analysera

Insamlade data analyserades sedan statistiskt (med Minitab). Man gjorde Ishikawa-diagram där alla involverade fick sätta upp tänkbara orsaker. Man kom fram till nio påverkande orsaker, som poängsattes. En huvudorsak var som väntat sena leveranser från underleverantören. Men detta stod bara för halva problemet.

4. Förbättra

En förbättringsåtgärd var att arbeta med två underleverantörer istället för en. Andra exempel på förbättringar var att ha ett säkerhetslager, att bygga om och modernisera i produktionslinjen, införa bättre underhåll och att ha tydligare ansvarsroller. För var och en av de nio förbättringarna utsågs en ansvarig, vilket gav kraft åt förbättringarna och bäddade för att de skulle bli varaktiga. Varje förbättring hade en genomförandeplan som följdes upp och efter åtgärderna verifierades resultaten.

5. Styra

För att se till att förbättringarna håller i sig säkrade man de nya rutinerna och fortsatte arbeta med styrdiagram samt uppföljning med statistik och möten med linjeföraren varje vecka. För att inte tappa fokus på leveranssäkerheten har man en särskild plan för hur projektet och dess förbättringar lämnas över till linjeorganisationen.

Resultaten

En uppföljande mätning visade att leveranssäkerheten ökade till 94 procent. De kunder man tidigare riskerade att förlora fick företaget nu behålla. Dessutom fick Fricweld nya order och en all time high för de här produkterna. Projektet har också gjort att det nu blir färre omarbetningar. Dessutom ska de här erfarenheterna användas i nya förbättringsprojekt.

Vad var avgörande för resultaten?

– Avgörande var främst att alla berörda fick vara med från början till slut. Vi fick en gemensam bild av det hela och ett gemensamt mål. Helt avgörande var också att vi grundade allt på fakta, arbetade strukturerat enligt Sex Sigma-modellen och på så sätt fick fram beslut och kunde gå vidare, säger kvalitets- och utvecklingschef *Patrik Pettersson*, som ledde projektet.



Patrik Pettersson