

Scania Inside

September 2004

MotorMontering

Dagen D närmar sig Full produktion med kortare taktid

När ni läser det här återstår drygt två veckor till dagen D, dagen då D12-linen ställs om till ny takt. En halv minut ska kapas och måndagen den 4 oktober råder full beredskap för en smidig övergång. Alla stödfunktioner är på plats. Då får vi svar på hur väl vi lyckats med förberedelserna.

Sidan 2



Balansering på gång. Flödesansvariga Mattias Jonsson, område fem, och Patrik Wennergren, område sex, flankeras av AviX-experterna Daniel Frisk (t v) och Peter Boberg. Foto: Stig Almqvist

”Varje moment granskas i detalj”

Fortsättning sidan 2

Lyckad introduktion efter tufft arbete

Sidan 3

Stevan Olic, montör på utvecklingsline har utbildat montörer på ordinarie line:
– Det har varit spännande att bidra till utbildning för stora line.

Nu är det upp till bevis

Vi står inför en intensiv höst. Nu är det upp till bevis om vi tillsammans lyckats skapa rätt förutsättningar för att leva upp till de nya, utökade och berättigade krav som ställs på oss. Den nya motorn är introducerad – vi övergår från förserieproduktion i små volymer till att producera i full skala. Detta sker samtidigt som vi går ner i taktid för att klara den glädjande stora efterfrågan på våra produkter.

FÖRÄNDRINGAR

Allt detta sker i en miljö präglad av stora förändringar. Vi rustar inte enbart för dagens krav utan också för att kunna leva upp till morgondagens förväntningar.

Mot den bakgrunden är det intressant att se hur vi alla – i olika delar av verksamheten – inte enbart ser till att vi klarar dagens kvot utan arbetar med förberedelser och förbättringar.

Det är resultatet av de ansträngningarna vi kan få ett kvitto på när vi rullar in i oktober månad.

KOPPLADE FLÖDEN

I förra veckan gjorde vi också ett första seriöst försök med nytt arbetssätt, inklusive buffertar vid utlastningen. Att få detta att fungera är en av de viktigaste förutsättningarna för att kunna arbeta med kopplade flöden i hela processen. Och dit måste vi nå för att klara vårt åtagande som Scantias självklara leverantör av motorer.

Melker Jernberg



Fortsättning
från sid 1

Taktningen på D12 går in i ett avgörande skede och just nu pågår ett intensivt arbete för att balansera om linan. Det sker först i datormiljö, där man med hjälp av videofilmade arbetsmoment formar nya stationer i AviX-systemet. Flödesansvariga på alla åtta områden gör grovjobbet.

För att klara den nya takttiden görs nu ett metodiskt och noggrant förarbete vid tre specialprogrammerade datorer.

Där har två flödesansvariga per område till uppgift att kapa 30 sekunder i takten genom att granska alla arbetsmoment i minsta detalj.

I snitt finns det sex stationer på varje område och på varje station finns mellan fem och tio arbetsmoment.

Det betyder att varje område ska granska och bedöma åtminstone 40-talet olika moment i sitt flöde. För de flödesansvariga innebär det minst en vecka framför datorn, och ofta upp till två veckor.

MINIMERA FÖRLUSTER

– Det svåra och viktiga är att minimera förlusterna i varje arbetsmoment, säger Peter Boberg, som jobbar med AviX på DE på heltid sedan några veckor.

Med förluster avses här den tid som används för att gå och hämta artiklar, vända sig om, eller göra andra rörelser som inte direkt handlar om montering.

FÖRSTÄRKNING

Under perioden fram till omställning har Peter fått sällskap av Daniel Frisk från D16, där han har en motsvarande tjänst. Den förstärkningen behövs för att D12 ska hinna igenom alla områden.

När jobbet i datorn är avslutat ska alltihop omsättas i praktiken. Det sker först genom att de flödesansvariga visualiserar förändringar på magnetavslorna i respektive område. Bitar flyttas om för att tydliggöra hur monteringen ska utföras i fortsättningen och nya, skriftliga instruktioner utarbetas.

Ökad ledartäthet för bättre jobb

Produktionsledarjobbet förutsätter nära kontakt med medarbetarna. Det är bakgrunden till att D16-line nu delats upp i två avdelningarna med Miguel Martinez och Johan Uhlin som produktionsledare.

– Det är viktigt att vi verkligen arbetar med utveckling, både individuellt och med processen, understryker Robert



Robert Kusén och Marcus Holm är övertygade om att omställningen ska gå bra, lika övertygade som de är om att det krävs ett totalt engagemang från alla.

Kraftsamlning för lyckad övergång

Den 1 oktober klockan 07.00 inleds omställningen. Tre dagar senare körs D12-line – som för övrigt också i allt större utsträckning täcker upp behovet av den nya nian – i full produktion. Vi träffar Robert Kusén och Marcus Holm för att få deras infallsvinklar på omställningen, som sker under full produktion.

– Vi är väl förberedda. Produktionsteknik har jobbat tillsammans med förbättringsgrupperna ända sedan i april. Samtidigt är detta självklart en utmaning för hela organisationen, konstaterar Marcus Holm.

– Det gäller att alla sluter upp kring målet och då gäller det lika mycket kompetens som engagemang. Så sammanfattar Robert Kusén utgångsläget.

KARTLÄGGNINGEN KLAR

Kartläggningen är klar och de sista veckorna fram till omställningen kan grupperna göra en slutlig bedömning av hur deras tidigare balansering stämmer överens med finslipningen genom AviX-analysen.

– På det sättet vet vi vilka tekniska resurser som behövs för att skapa en plattform för vidare volymutveckling, understryker Marcus Holm. Cykeltiderna är klara. Vi vet vad som behövs för att gå vidare.

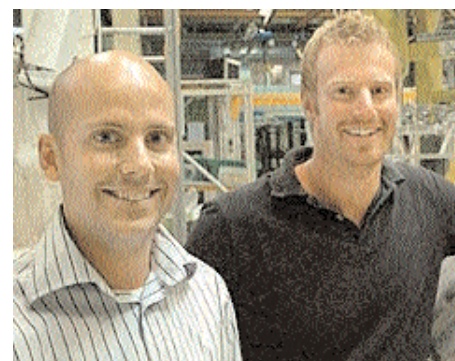
KRITISKT DYGN

Det första dygnet blir självklart kritiskt. Därför finns samtliga stödfunktioner på plats för att tillsammans med montörerna kunna ställa av alla avvikelser. För avvikelser uppstår alltid. Det vet vi av erfarenhet. Och när de nya stationerna öppnas förändras också förhållandena.

NYTT NORMALLÄGE

Det är då det nya normalläget läggs fast och därmed de nya förutsättningarna för att fortsätta arbeta med ständiga förbättringar.

– Ju färre nya positioner vi behöver ta till, desto bättre är förutsättningarna för att använda våra samlade resurser till fortsatt förbättring, understryker Robert Kusén.



Miguel Martinez gör Johan Uhlin sällskap som produktionsledare vid D16-monteringen.