



GETRAG

magazine

TIDNING FÖR ANSTÄLLDA VID GETRAG ALL WHEEL DRIVE AB



**Krånglar
datorn?
Ring
Helpdesk!**



**Vinkelväxlar
flyttade till D1-
verkstaden**



**Vad gör vi åt
Saldofelen?**



**Kvinnkraft
i Metall-
ledningen**

SEP|2005



**Bättre arbetsmiljö med hjälp av nytt
dataprogram**

Omslagsfoto: Conny Sillén

Ledaren

Kära medarbetare!

JAG HOPPAS att du och din familj har haft en skön och avkopplande sommar och är tillbaka från semestern utvilade och med fulladdade batterier. Vi kommer att behöva mycket **genför** att klara höstens program.

DET HÄR var den första sommaren vi fick se alla aspekter av att vara en billeverantör med internationella kunder. Våra huvudsakliga kunder är idag Volvo i Sverige och Belgien, Ford i USA, FIAT i Polen och GFT i Tyskland – alla med sina egna semesterperioder. Så vår produktion rullade på mer eller mindre hela sommaren för att kunna möta alla våra kunders skiftande behov. Generellt tog vi oss igenom denna utmaning bra, med hjälp av extra ansträngning. Vi kunde eliminera eftersläpet för Volvo Personvagnars produkter, Fords slutväxlar och FIAT. Jag vill tacka er för er flexibilitet och ert stöd under semesterperioden, som gjorde detta resultat möjligt. Däremot möter vi hösten med ett eftersläp mot GFT vad gäller hus och mot Ford vad gäller vinkelväxlar. Detta måste vi ta tag i.

HÖSTEN ÄR FYLLD av volymökningar från våra kunder. Vi måste nu fokusera på att hålla kvalitetsivån samt förbättra premium- och produktivitetsnivåerna. Detta krävs för att kunna säkerställa kundernas krav. På toppen av allt detta måste vi också förbereda kommande projektlanseringar för 2006, i huvudsak EUCD-projektet för Volvo Personvagnar, Landrover och projektet med drevsatser till GM Lambda/Theta.

VÅRA FÖRBÄTTRINGSPROJEKT i samband med Verksamhetsplanen är andra områden i vårt dagliga jobb som kräver full uppmärksamhet. Dessa projekt säkerställer våra långsiktiga mål när det gäller produkter av världsklass med konkurrenskraftiga priser. Vi har nu kommunicerat ut Verksamhetsplanen i företaget, startat upp arbetet och redan visat bra framsteg inom vissa områden. Dock inte inom alla, så nu är det viktigt att vi driver även dessa projekt framåt. Vi ska nu också förstärka arbetet genom att kommunicera ut specifika projekt för Verksamhetsplanen så att vi alla kan se och aktivt ta del av förbättringar och förändringar i företaget.



Bättre arbetsmiljö

Sedan nyår har ett nytt data-program, AviX, använts för att göra metodstudier på arbetsplatser. Nu kan man göra både tids- och ergonomiska studier – och mycket annat – i ett och samma program.

ETT HELT NYTT DATAPROGRAM, AviX, introducerades på företaget vid årsskiftet. Anledningen var ett behov av att på ett mer effektivt sätt analysera arbetet i verkstäderna. Analysen görs genom att man filmar en person eller maskin/robot på en arbetsplats, laddar ner filmen i sin PC och använder filmen i AviX. Där kan man sedan göra olika beräkningar för att bland annat mäta tider och bedöma ergonomin.

Många fördelar

Nu har **Emil Ling, Manne Franzén** och **Ove Bergkvist** på Processrationalisering arbetat med det nya hjälpmedlet i drygt ett halvår. De gör det inom ramen för layoutprojektet och analyserar resultaten vartefter projektet framskrider.

– Det här är ett bra hjälpmedel för att snabbt avgöra vilken metod som är lämpligast för att utföra ett arbete så tidsmässigt och ergonomiskt effektivt som möjligt, sammanfattar Emil Ling. Det ger oss också bättre möjligheter att beräkna riktiga priser i offerter mot kund.

Betydligt snabbare

Tidigare användes ett annat

program, CASAT, för metodstudier.

– Men AviX är både snabbare och tydligare och ger även mer information, menar Emil Ling. Tidigare kunde en arbetsplatsanalys ta tre veckor att göra – nu gör vi den på tre dagar om vi vill! Fast vi är mer noggranna än standarden, så vi bedömer att vi "bara" gör analysen ungefär fem gånger snabbare än tidigare.

– På köpet får vi ett bra diskussionsunderlag och läromedel tack vare videofilmen. När medarbetarna själva ser hur de arbetar ökar förståelsen. De känner också en delaktighet, och att vi bryr oss om dem och deras arbetsmiljö.

Samtidigt får man ett bra underlag för att avgöra var det behövs hjälpmedel för att förebygga arbetsskadetillbud.

70 procent av AWD

Under första halvåret i år har ungefär 70 procent av hela AWD analyserats med hjälp av AviX. Målet är att hela AWD ska vara klart under året.

– V analyserar nuläget, säger Ove Bergkvist. När alla maskinflyttar är klara kommer vi att göra en ny analys för att kolla att tiderna stämmer med tidigare mätningar.

Att Processrationalisering är en central avdelning är en fördel:

– Det är lätt att bli hemma-blind, menar Manne Franzén.

Vad är AviX?

AviX är en tids- och metodstudieprogramvara för att studera manuellt arbete inom tillverkningsindustrin. På köpet får man även en bra ergonomisk studie, som kan förebygga arbetsskadetillbud.

Programmet innehåller flera delar:

- Metod – för att analysera och dokumentera använd metod samt ställtider
- Balans – för att balansera produktflödet för att få bästa möjliga kapacitet
- FMEA – för att analysera möjliga fel och felorsaker
- DFX – för att analysera bästa sättet att producera en produkt, redan på utvecklingsstadiet

Mål med arbetet med AviX:

- Rationalisering – snabbt flöde, ökad effektivitet
- Bra arbetsplatser ur ergonomisk synpunkt
- Jämmt fördelat arbete
- Rätt tid och pris på produkterna
- Kortare ställtider
- Rätt flöde
- Rätt fördelad bemanning

och -metoder via nytt dataprogram

Nu lär vi av alla avdelningar, och kan tillämpa de bra lösningar vi kommer fram till även på andra arbetsplatser.

– AviX är betydligt större än de delar vi använder, berättar Emil Ling. Det finns även moduler där man kan räkna fram felorsaker redan på projektstadiet, göra FMEA och göra operationsbeskrivningar. När layoutprojektet är klart hoppas vi kunna vara delaktiga i nya projekt redan från start.

Nöjd med resultatet

Paul Söderlund, chef för Processrationalisering, är mycket nöjd med AviX:

– Det är bra att kunna sitta i lugn och ro och studera filmen, i stället för att behöva springa ut på verkstaden flera gånger, tycker han. Programmet är också väldigt åskådliggörande. Via färgsystem kan man lätt se ergonomi och förluster.

– Dålig ergonomi kostar både tid och pengar, fortsätter Paul. Men framför allt kostar det i längden personligt lidande.

Simulering logistik

Redan i höst börjar man arbeta med ytterligare en arbetsmetod med stöd av AviX: Simulering logistik.

En ny version av programmet är också på gång, där man kommer att kunna få ännu bättre information och användning av ergonomiaspekten av programmet.

Nya medarbetare

Ove Bergkvist har slutat på avdelningen sedan intervjun gjordes, och återgått till sitt tidigare arbete som produktionstekniker. En konsult, Magnus Hellström, har trätt in i stället. Den 19 september anställs också en ny person, Cindy Laine, på avdelning Processrationalisering.

Köpingsfabriken pilot

Köpingsfabriken är pilot inom GETRAG vad gäller införandet av AviX. Många andra stora företag i världen använder dock redan programmet. Nu börjar även Volvo bli intresserade och vill ta del av erfarenheterna vi gjort i Köping.

Text: Ewa Nilsson
Foto: Conny Sillén



Emil Ling filmar en arbetsplats på avdelning 6275, där Tsigereda Nyathi använder en lyftanordning som hjälpmedel. Manne Franzén bistår vid filmningen.



När de filmat klart laddar Emil Ling och Manne Franzén ner filmen i AviX, ett dataprogram för tids- och metodstudier som även visar ergonomin på arbetsplatsen.