

Invacare tar tillbaka produktion till Sverige



Invacare Rea i Diö tillverkar rullstolar främst för den europeiska marknaden men har också viss export till andra delar av världen. Exportandelen är hela 85 %. För fem år sedan gjordes en stor del av komponenttillverkningen i egen verkstad. Montering gjordes i celler, där montören byggde hela rullstolen på en smart konstruerad fixtur som gick att ställa i olika lägen för bästa åtkomlighet.

En medvetenhet om att förbättringar måste göras hade växt fram och de egna klockstudierna räckte inte längre. Uppdraget att hitta möjligheter till effektivisering gick till Industrikonsult Solme Engineering AB, som skulle göra en s.k. EVA-analys (Ej Värdeadderande Aktiviteter) för att se var det fanns förluster i det dåvarande arbetssättet.

Förutom att göra EVA-analysen filmades och analyserades monteringen av två rullstolar med hjälp av AviX®. När resultaten av analyserna redovisades insåg både ledning och personal att de var tvungna att hitta ett annat sätt att producera på. Utmaningen blev att bevara produktion i Diö.

Kunders krav består av kort ledtid, leveranser i rätt tid, hög kvalitet och god funktion. Speciellt leveransprecision och kvalitet är viktiga konkurrensfördelar.

Tillvägagångssätt

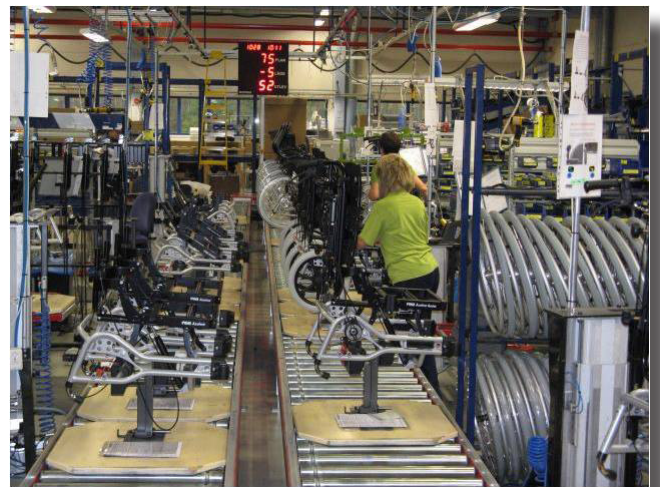
EVA-analysen ger svar på frågan: "Gör vi rätt saker?" Den visar således vilka aktiviteter som tillför respektive inte tillför något värde till produkterna. Här åtgick mycket tid för att hantera och transportera material. Genom att ändra arbetssätt och organisation lyckades man eliminera eller reducera aktiviteter som klassats som "ej värdeadderande".

AviX®-analyserna av själva monteringsarbetet visade på förluster som kom av att montera i celler, där varje produkt monterades från början till slut av samma operatör. Här gick det också åt mycket tid till hämta ingående material samt hantering av material och produkt.

Numera köps komponenter av underleverantörer, kvar är konstruktion, inköp, montering och leverans. Invacare har utbildat egna tekniker och montörer i AviX® som har filmat och analyserat monteringsarbetet. Nya flöden har skapats där påvisade förluster och dålig ergonomi byggts bort.

Monteringen sker i tre taktade flöden i vilka sex produkter monteras. Varje dags produktion planeras av två samordnare. Material inkl. förmonterade komponenter plockas till den planerade produktionen och varje station i linorna förses med rätt material. Förmonteringen sker med ett tvålådssystem och en visuell planering. Personalen skiftar mellan att jobba på linan och i förmonteringen, vilket gynnar flexibiliteten och minskar risk för arbetsskador.

Sammantaget har förändringarna lett till att produktiviteten har ökat med 20 %, ytbehovet är 25 % mindre och lageromsättningshastigheten på påverkbara komponenter har ökat från 12 till 16 gånger/år. Ledtiden från order till leverans har gått från 5 till 3 dagar och till vissa marknader endast 2 dagar. Det nya effektivare produktionssättet har medfört att volymerna har ökat och en rullstol som de tidigare tappat till annan fabrik i koncernen har kommit tillbaka. På grund av de ökade volymerna har antalet anställda ökat från 160 till 185 trots att tillverkning av komponenter lagts ut.



”Den största fördelen med AviX® är

det visuella, filmen som visar vad som händer och färgkoderna som gör det enkelt att identifiera förluster och annat som inte tillför värde”, säger Andreas Sjöstrand som är produktionsteknisk chef. Numera är AviX® också montörernas verktyg. De filmar och gör tillsammans med teknikerna analyserna. Senast har de tagit till sig AviX® 4 Balance med den nya varianthanteringen och med vars hjälp ytterligare förbättringar om ca 12-15 % har identifierats.