



Ericsson implementerade AviX® blixtsnabbt och minskade stopptiden i produktionslinorna

Ericsson i Katrineholm producerar produkter och tjänster för både mobilt och fast Internet vilket innefattar switchar, routrar och mediagateways. Specialiseringen ligger på snabb introduktion av nya produkter. Detta innebär framtagning av metoder för att produktprototyper snabbt skall kunna tillverkas och distribueras direkt till kund i större volymer.

Problem med stopptider på upp till en timme per skift gjorde att Ericsson i Katrineholm sökte ett verktyg för att få översikt och kontroll på tiderna i produktionslinorna. Genom ett pilotprojekt gavs möjlighet att live testa och utvärdera AviX® samt diskutera utmaningar och möjligheter. Jonny Olausson, processingenjör vid Ericsson Katrineholm berättar: *"Pilotprojektet var oundgängligt, innan hade jag vissa tvivel om att AviX® klarade av att möta våra behov, men under piloten visade Solmes projektledare alla funktioner och tekniker vi behövde. Två månader senare var vi igång med AviX®".*

Ericsson i Katrineholm är med sitt arbetssätt en mycket flexibel produktionsorganisation som snabbt kan växla volymer och artikelflora. Stor fokus ligger på kundorderledtiden, vilken betyder att även stor fokus läggs på att minimera bl.a. processledtiden. Jonny berättar: *"Effektiv resursplanering och en självständig och pålitlig produktion är de viktigaste faktorerna för att hålla nere kostnaderna och ha en effektiv produktion. Tidigare mätte vi arbetsmetoder med penna, papper och tidtagarur. Balansering var omöjligt för det gick inte att avgöra hur den totala balanseringen påverkades av en förändring".*



Det var möjligheterna till tydlig översikt av tider, arbetsmetod och balansering trots långa processtider och väldigt stor produktmix i samma lina som gjorde att Ericsson valde AviX®. Nu har en helt ny produktionslina skapats där AviX® användes till stationsuppdelning och kapacitetsberäkningar. Bättre balansering har lett till mindre stressade operatörer samt till ökad kvalitet och produktivitet. Innan införandet av AviX® var stopptiden i produktionslinorna i snitt mer än 1 timme/skift. Nu ligger det stabilt på ca 15 minuter som ett första steg av ständiga förbättringar.

En ofta förekommande känslig fråga gäller filmandet. Hos Ericsson har såväl pilotprojekt som införande föregåtts av en öppen och tydlig dialog med berörda fackföreningar redan från början. Även om personalen inledningsvis var lite misstänksam över att bli filmad är det numera ingen som tänker på det eftersom det inte finns några dolda motiv med filmningen. Det gäller helt enkelt att samla in data om den använda metoden. I analysarbetet deltar oftast också en operatör och det är helt frivilligt att bli filmad. Den allmänna uppfattningen är att AviX® är det enda pålitliga sättet att snabbt och strukturerat samla in data om arbetsmetoden och balanseringsförutsättningarna.