



Swedish Production System

- Hur kan man utnyttja svenska styrkor när man inför Lean
- Hur kan vi lära av varandra

Lena Moestam Ahlström Volvo Production System Academy

Johan Svenningstorp Volvo Production System Academy

Monteringsforum 2009-03-11



MERA-programmet

CHALMERS swerea|IVF





Volvo's intresse

- Volvo har satsat 8 MSEK av forskningspengar samt > 8MSEK egen finansiering på ett projekt med uttalat fokus på Sverige och svensk kultur.
- Volvo är ett internationellt företag med ~100 000 anställda ~60 fabriker I hela världen

Varför SwePS?

- I Volvos interna arbete med att rulla ut Volvo production system ser vi en gemensam målbild med vad är en effektiv produktion
- Vägen till detta mål är dock beroende på fabriken förutsättningar, historia samt kulturen där den verkar.
- Ingen roadmap är sig lik mellan fabrikena trots att många ligger på samma nivå vad det gäller lean mognad.





SwePS – Den sammanhållande länken

- **SwePS projektet**
 - Fallstudier
 - 14 st med olika karaktär och fokus
 - Utbildning
 - Teoriutveckling
 - Övergripande – Hur lyckas med implementering av Lean i Sverige
 - Fördjupningar – Värdeflödesanalys, Materialförsörjning, Förändringsarbete, Lean i tjänstearbete
 - Nätverksbildande

MERA programmets styrelse såg ett samordningsbehov mellan produktions ledning projekten i programmet

- **SwePS fick detta uppdrag att samordna dessa**
 - Hur införa Lean produktion (IAC, Cabeco)
 - Lean Production (Innovatum, JMAC)
 - SwePS
- **Fler initiativ startades under andra program**
 - Produktions lyftet
 - FFI

Hur kan vi dra nytta av dessa erfarenheter???



Erfarenheter och exempel på en samlad plats



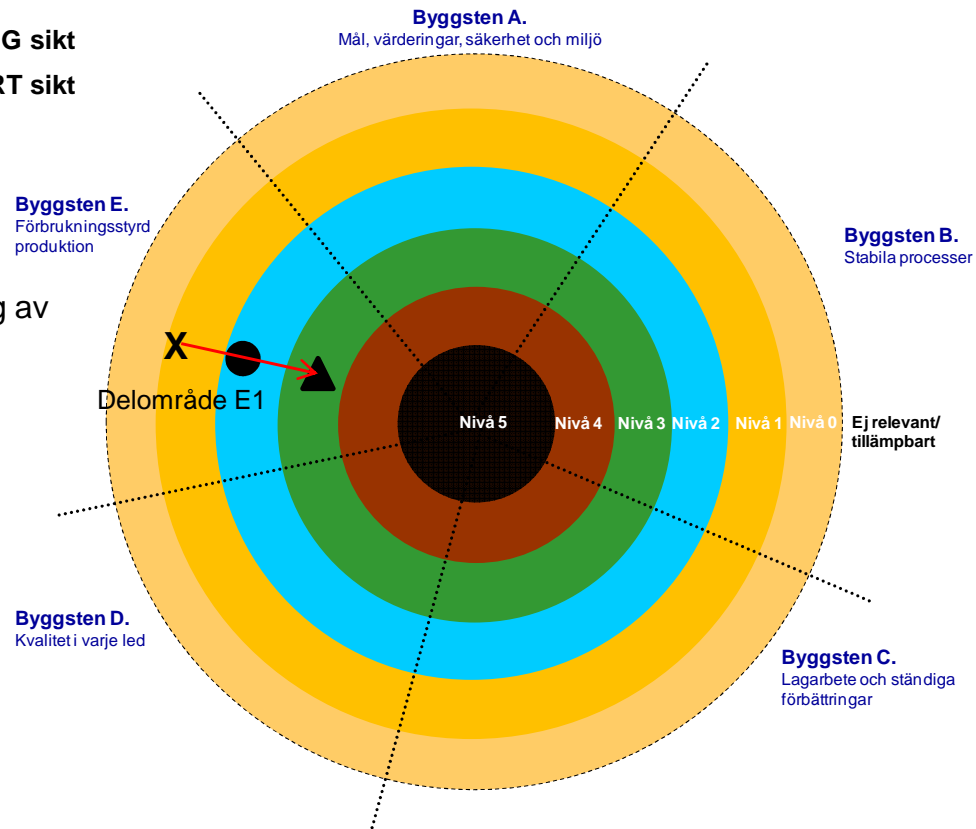
www.leanresan.se – En plats att dela med sig av erfarenheter på



Blankett 4. Visualisering av delområden i piltavla
Exempel på analys av ett delområde
(E1. Kartläggning av värdeflöden)

- ▲ =Önskat framtida läge LÅNG sikt
- =Önskat framtida läge KORT sikt
- X =Nuläge

Exempel på analys av delområdet E1. Kartläggning av värdeflöden



Swerea IVF-skrift 09802





Exempel på utvecklingstrappa för Delområde E1. Kartläggning av värdeflöden

Swerea IVF-skrift 09802

Blankett 2. Delområdets utvecklings-trappa	Byggsten E. Förbrukningsstyrd produktion E1. Kartläggning av värdeflöden													
	Nivå 0 Gods initiativ	Nivå 1 Uppstartat	Nivå 2 Strukturerat	Nivå 3 Etablerat	Nivå 4 Enastående (Världsklass)	Nivå 5 Perfektion (Vision)								
Detta delområde är ej relevant för verksamheten	Exempel på delområdets önskade utveckling från Nivå 0 till Nivå 5													
	Enstaka platser/områden	Pilotområde(n)	Nyckelområden	Alla områden/grupper	Alla områden/grupper, hela värdeflödet									
	Karaktärsdrag			Ökande kunskap, lärande, ständig förbättring										
	Tillämpning			Ökande utbredning, detaljeringsgrad										
	Effekter			Ökande positiva trender, hållbarhet										
		framtidskartan finns.	VFAer leds av företagets personal och metoden för genomförande av VFA är tydlig innefattande ansvar, mål, arbetsuppgifter, styrning etc. VFAer har utförts i delar av produktionen och handlingsplaner följs löpande upp. Genomförande av handlingsplanerna ingår som en del i VFA-arbetet.	De upprättade kartorna uppdateras regelbundet.	ändamålsenligt. Vid utformning av nya produktionsflöden används alltid VFA, vilka utförs av produktionsanknuten personal.	VFA används aktivt i hela verksamheten för att utveckla värdeflöden.								
Kartläggning av nuläget – Vilken nivå speglar företagets nuvarande arbete med detta delområde? (Blankett 1, Steg 2)														
NULÄGE	0	1-	1	1+	2-	2	2+	3-	3	3+	4-	4	4+	5
Önskat framtida läge – Vilken nivå speglar önskad utveckling av detta delområde? (Blankett 1, Steg 3)														
KORT SIKT	0	1-	1	1+	2-	2	2+	3-	3	3+	4-	4	4+	5
LANG SIKT	0	1-	1	1+	2-	2	2+	3-	3	3+	4-	4	4+	5





Steg 1. Relevans och tillämpbarhet
a) Är detta delområde relevant för verksamheten?
b) Arbetar/har företaget arbetat med detta delområde?
Kontaktpersoner?

Steg 2. Kartläggning av nuläget
c) Vilken nivå speglar företagets nuvarande arbete med detta delområde?

Steg 3. Önskat framtida läge
d) Vilken nivå speglar önskad utveckling av detta delområde?
• På kort sikt, t ex 6 – 12 månader
• På lång sikt, t ex 3-5 år

Blankett 1. Delområdesanalys

Blankett 2. Delområdets utvecklingstrappa

Blankett 3. Sammanställning av utvecklingsnivåer för alla delområden

Blankett 4. Visualisering av delområden i piltavla

Blankett 5. Sammanställning av goda exempel

Blankett 6. Sammanställning och prioritering av åtgärdsförslag

Kontextanalys utifrån egna styrkor, lokala förutsättningar

Blankett 7. Kontextanalys

Blankett 8. Handlingsplan – utvecklingsinsatser

Beslut om fortsatt arbetssätt för utveckling produktionssystemet , t ex
-Förbättring av arbetssättet med dialogverktyget LeanNavigatorn
-Genomgång vid en ny tidsperiod
-Genomgång vid andra områden

Swerea IVF-skrift 09802

Dela med er av erfarenheter!

-snabbaste vägen till framgång



www.leanresan.se – En plats att dela med sig av erfarenheter på