

kort tid nu lämnat sitt jobb som VD för Jabo Träprodukter. Han och styrelsen har olika uppfattning om Jabos fortsatta inriktning och har därför valt att gå skilda vägar.

■ – Styrelsen har gjort en analys på Jabo och kommit fram till en strategi för att nå ett mål

inte riktigt stana sig bakom, säger Johan Hansen, styrelseordförande.

Lämnat befattning

Thomas Asplund har därför lämnat sin befattning med omedelbar verkan den 27 november efter att ha anställts i mars och en tillförordnad VD i Rolf Ekedahl har blivit utsedd. Han

Linköping och ledamot i en handfull företagsstyrelser.

– Det har inte varit aktuellt att ta jobbet på lång sikt. Jag har tidigare följt Jabo utifrån och kan en del om företaget, säger Rolf Ekedahl.

Rolf Ekedahl har tidigare varit VD för Munksjö där han arbetat i 20 år.

Arbetsplatsen är välbekant

Diskutera strategi

Styrelsen för Jabo ska ha ett möte den 13 december då strategin ska diskuteras, och därefter tänker styrelsen lämna ytterligare information. Jabo, före detta Rörvik, är sedan 21 juni noterat på Stockholmsbörsen.

BOSSERUNDKVIST

Ställtiderna i hyvellinge kan halveras

Anders Pettersson vid Linköping tekniska högskola har i ett examensarbete visat att ställtiden i en hyvellinge kan minskas med ungefär hälften. Och detta med ganska enkla åtgärder.

För analysen av problemet användes begreppet Smed, Single Minute Exchange of Die.

■ Inom produktionstekniken används ofta begreppet Smed som är en förkortning av Single Minute Exchange of Die. Metoden går ut på att förkorta den så kallade ställtiden, den tid det tar att ställa in olika maskiner när man ska byta mellan olika produkter. Metoden utvecklades först för plåtpressar vid Toyota, men har också visat sig användbar för många andra tillverkningsmetoder.

För en tid sedan presenterade Anders Pettersson ett examensarbete vid Linköping tekniska högskola där ett hyvleri, Jabo träprodukter i Tranemo, analyserats med denna metod.

Tre linjer

Företaget hade tre hyvellingar och den mest varierande tillverkningen skedde i linje 1. Där bytte man inställningar 51 gånger under en 30-dagarsperiod, medan de andra linjerna ändra-



FOTO: CHERA WESTMAN

Genom att exempelvis hyvla partier med samma tjocklekar, men olika bredder efter varandra kan ställtiderna minskas.

des 27 gånger vardera. Varje omställning tog i genomsnitt 48 minuter och man beräknade att man i snitt under året använde nio procent av produktions-tiden i hyvleriet till omställningar av maskinerna.

Anders Pettersson ville veta precis vad som sker då man ska byta tillverkningsprocedur och videofilmade därför vad som hände så att han i efterhand kunde analysera processen i detalj.

I ett av fallen framkom att 15 minuter gick åt till att bestämma vad som skulle produceras och med vilka verktyg. Hyvlingen hade redan avbrutits, men författaren pekar på att man

skulle kunnat ta ställning till detta i förväg. Så kallad inre ställtid förvandlas då till yttre sådan.

Fem minuter gick åt till att förbereda hyveln och rensa bort spån. Detta skulle ha kunnat åtgärdas innan de speciella ställarna kom till maskinen.

Byta kuttrar

Tjugofem minuter tog det att byta kuttrar och att ställa in dem som inte behövde bytas.

Trettio minuter användes för att justera in allt så att korrekta detaljer producerades.

Genom att åtgärda rutinerna kom Anders Pettersson fram till att man skulle kunna få ner

produktionsstoppet från 75 minuter till i bästa fall 22 minuter.

Han skriver också att man i allmänhet måste kunna mer än halvera ställtiderna, även om exemplet ovan var speciellt.

Enkla åtgärder

Examensarbetet visar på inte mindre än 76 åtgärder, många mycket enkla, som leder till avsevärda förbättringar.

Man skulle exempelvis genom planering kunna se till att man hyvlade partier med samma tjocklekar, men olika bredder, efter varandra. Detta skulle innebära att man inte behöver justera alla kuttrar varje gång.

Men för att få ner produktionsstoppen till ett absolut minimum är det viktigt att man har en hyggligt lång planeringstid till sitt förfogande.

STIG-INGE GUSTAFSSON

Fotnot: Rapporten har nummer LiTH-IKP-1463. Handledare vid universitetet var Matz Lenner, Institutionen för konstruktions- och produktionsteknik.

Fotnot 2: Stig-Inge Gustafsson är docent vid Linköping tekniska högskola, Institutionen för konstruktions- och produktionsteknik.