



## ”Det är bara du som kan förändra dig”

Efter att ACAB i Alfta medverkat i Produktionslyftet har förändringsbenägenheten ökat, de anammar ny teknik och är alerta när det gäller att medverka i olika teknik- och utvecklingsinitiativ som erbjuds, exempelvis de teknikworkshoppar med följande utvecklingsprogram som baseras på projekt inom Produktion2030. Närmast på tur står dock arbetet med att sprida erfarenheter och metoder till övriga företag i koncernen.

Företaget Alfta Component AB (ACAB) i Alfta är ett bolag med lång erfarenhet av komplexa mekaniska konstruktioner med fokus på svetsning och bearbetning. De ingår sedan 20 år tillbaka i Parsgruppen med systerföretagen ABL Construction Equipment AB i Sävsjö och BTT Plåt AB i Kisa. ACAB präglas av stolthet och tradition, många har jobbat i 15 år eller mer.

– Det kan vara en utmaning för förändringsbenägenheten, konstaterar Johan Axelsson, VD för ägarbolaget Pars Plåtgruppen AB. Trots stolthet och inställningen att ”så här har vi alltid gjort” har de ändå lyckats.

Vi träffas på huvudkontoret i Linköping där gruppens koncernövergripande administration finns. Här har de ingen produktion, all sådan sker i Alfta, Kisa och Sävsjö. ACAB deltog i Produktionslyftet mellan februari 2012 och sommaren 2013 och dessutom har de nyligen medverkat i Robotlyftet. Representanter från Parsgruppen har även deltagit i ett par av de teknikshoppar som baseras på projektresultat från Produktion2030.

Hos ACAB har de alltid haft en hög teknikkunskap och fram till 2009 levererade företaget bra resultat, men med finanskrisen vändes det mesta upp och ner.

– Kunderna började fokusera mer på globala leverantörer, något de även gjort tidigare men nu blev det väldigt tydligt, berättar Johan. Med hela världen som en marknad i kombination med konjunkturen kände vi att vi måste göra något.

I Alfta hade de produktionschefen Tommy Wallin som tidigare arbetat på ett företag som deltagit i en Lean-

introduktion med Produktionslyftet. Det företaget gick inte vidare, men Tommy tyckte det var intressant och föreslog att ACAB skulle söka. Ledningsgruppen tyckte att det var en bra idé och hösten/vintern 2011 skickade de in sin ansökan.

– Vi arbetar med företag som Epiroc, Komatsu och Toyota Material Handling och alla dessa pratar Lean, fortsätter Johan. Vi insåg att det här var arbets sättet för framtiden.

De inledde Produktionslyftssatsningen med daglig styrning, 5S, SMED och förbättringsgrupper med en aktiv styrgrupp som drev arbetet framåt. Trots avståndet mellan Linköping och Alfta deltog Johan själv vid i stort sett alla workshoppar för att både visa ledningens engagemang men även för att själv få en ökad förståelse. Tanken från början var emellertid inte att sprida arbetet mellan koncernföretagen.



Johan Axelsson, VD för Pars Plåtgruppen AB.

– Det blev dock mer och mer självklart att sprida arbetssättet, berättar Johan. När vi såg effekterna vid avslutet av Produktionslyftet blev det naturligt att gå vidare till övriga enheter.

När Johan tänker tillbaka på Produktionslyftstiden, framförallt uppstarten, så konstaterar han att mycket fokus låg på att informera om värdeskapande och vad slöserier är. Konkreta exempel lyftes för att förklara, men det var ändå inte alldeles lätt att få fart på arbetet.

– Att få alla att förstå att det är vi själva som ska genomföra förändringen kräver en helt annan ansats, säger Johan. Det är vi som ska ändra vårt sätt att vara, det är vi som ska ändra våra arbetsplatser.

Även om arbetet baseras på sunt förnuft så kommer förr eller senare insikten om att det är JAG som ska göra det, inte någon annan. Förvisso tydligt och klart, men inte enkelt och självklart.

– Det är det här som hela arbetet kokar ner till, menar Johan. Det är starten på förändringsresan, det är bara du som kan förändra dig.

Hos ACAB har de sett hur produktivitetssiffrorna stadigt gått upp med i snitt 2-3 procent per år, vilket Johan tillskriver de nya arbetssätten med daglig styrning i spetsen. Ingenting sopas under mattan, alla problemen lyfts upp – en förutsättning för att arbeta med ständiga förbättringar.

– Vi ser ett högt engagemang hos medarbetarna med alla deras idéer, säger Johan, men det var först efter ett par år som vi verkligen började känna att snöbollen var i rullning. Ledningen behöll sitt engagemang och under tredje året vände det ordentligt.

De funderade på att anmäla ABL och BTT till Produktionslyftet men valde att satsa tiden och resurserna på att göra resan på egen hand. Med Tommy och andra eldsjälar som stöd och möjligheten till studiebesök hos ACAB så driver de arbetet vidare på egen hand.

– Idag finns det en mognad i hela gruppen och en ännu starkare övertygelse i koncernledningen, säger Johan. Vi ska inte stå på perrongen igen när tåget går, nu har vi fått igång arbetet i hela koncernen, det gäller bara att hänga i!



Svetscell med robot.

I september 2018 läste Johan om satsningen Robotlyftet, vilket han tyckte lät intressant. Olika informationsmöten ordnades, bland annat ett i Karlstad hos IUC Stål & Verkstad.

– Starten skulle ske redan samma höst så jag stämde av med Tommy på ACAB där vi investerat en del men inte trimmat in all automation, fortsätter Johan. Skulle vi orka med en process till? Efter lite resonering så anmälde vi oss och blev utvalda.

ACAB arbetar mycket med automatisering, de har sju stycken svetsrobotar men även

Produktionslyftet är initierat av IF Metall och Teknikföretagen. Finansiärer är Vinnova, Tillväxtverket och medverkande företag.



manuella häftningsoperationen före svetsstationerna. Går de att automatisera? En plockrobot som plockar in allt i fixturen, därefter svetsning – två robotar som samarbetar? De hade höga förväntningar men projektet kom inte i mål, bland annat eftersom de insåg att plockroboten skulle stå mycket still, den behövde fler celler att betjäna. En uppföljning är dock på gång.

De är även aktiva i Skill i Linköping som arbetar med kompetensförsörjning för industrin. Skill är som en del av IUC-nätverket även medarrangör till olika teknikworkshoppar baserade på projektresultat från Produktion2030 och Parsgruppen har bland annat

medverkat vid en workshop kring mätetal baserad på projektet SuREBPMS.

– Här deltog både vår kontroller och BTTs produktionschef, berättar Johan. Det är ett bra sätt att legitimera universitetsvärlden på ett konkret sätt i företaget och nu diskuterar vi med Oskar Wallström på KTH Leacentrum, som också är coach i Produktionslyftet, om hur vi kan gå vidare.

Johan var även med på en teknikworkshop om kollaborativa robotar med forskare från Chalmers. Han ville få en ökad förståelse kring vad som skiljer dem från traditionella robotar och om det kan vara något för Pars verksamheter. De automatiserar mycket runt svetsrobotar, är det något som kan utvecklas med den nya generationen robotar?

– Kan vi uppnå bättre åtkomlighet och samtidigt mindre batcher och ökad flexibilitet så vore det klart intressant, säger Johan. Enklare programmering och möjligheten att arbeta utan ridåer och burar är också sådant som väcker nyfikenhet.

Johan och hans kollegor har alltmer börjat fundera över Industri 4.0, artificiell intelligens och de system och plattformar som nu finns tillgängliga. De har idag ett affärssystem för all planering som tar hänsyn till bemanning och utnyttjandegrad utifrån erfarenhet och data. Samtidigt har de sina CNC-maskiner och robotar; hur kan de få in dess information direkt i systemet? Enligt Johan ligger utmaningen i att hitta sitt eget angreppssätt, även om de redan idag ser flera fördelar. Det gäller att våga se möjligheterna med ny teknik.

– Mitt fokus den närmaste tiden ligger på att samla information om vad det innebär att applicera detta i vår verksamhet, avslutar Johan. När vi väl kommer dit handlar det i ännu högre grad om att jobba Lean, värdeskapande med rätt insatser på rätt ställe och att ta bort slöserier.

Läs fler artiklar på [www.produktionslyftet.se](http://www.produktionslyftet.se).



Exempel på produkt från ACAB i Alfta.

Produktionslyftet är initierat av IF Metall och Teknikföretagen. Finansiärer är Vinnova, Tillväxtverket och medverkande företag.

