

Vår resa med Produktionslyftet

Holmquistsign
Since 1937

produktionslyftet

Datum: 2026-03-06

Vilka vi är



Sebastian Holmquist
VD
Jobbat på företaget sedan 2012



Elin Öjermark
Beredning &
konstruktionschef
Jobbat på företaget sedan 2018

Varför behövde vi förändras

- 90 år som familjeföretag i skyltbranschen – byggt på engagemang, hantverk & problemlösning.
- Framgången har drivits av kunskap och vilja att alltid lösa kundens behov.
- Men vi saknade styrning, struktur och gemensamma arbetssätt för att kunna vara långsiktigt lönsamma.
- I en bransch som ”gjort som vi alltid gjort” insåg vi att det inte längre höll.
- Vi hade styrkan i vårt hantverk och kunnande – men vi saknade strukturen för att växa.

Produktionslyftet blev vår katalysator för förändring....

Kort bakgrund om Holmquistsign

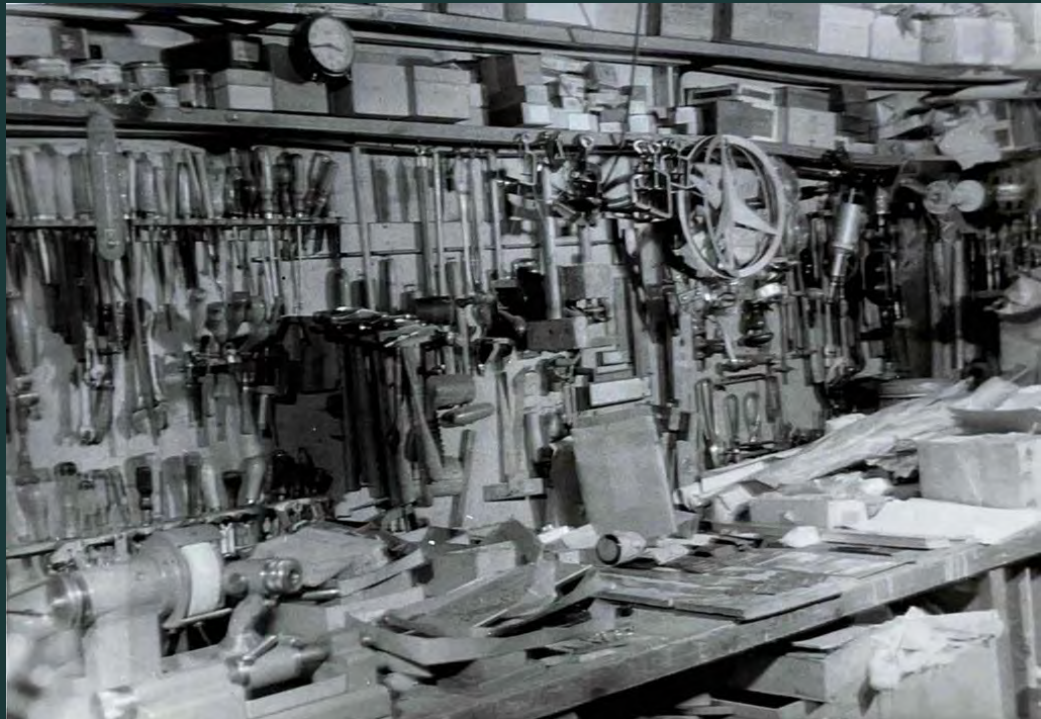
Tradition & hantverk
anno 1937.





Vi är ett familjeföretag som sträcker sig över 4 generationer och vi delar en gemensam övertygelse om kvalitet och nyskapande lösningar.

I en värld av outsourcing och standardisering är vi stolta över att fortsatt ha vår egen tillverkning.



Där andra ser svårigheter ser vi möjligheter – tillsammans skapar vi innovativa lösningar till dina skyltidéer.

Fakta

- Omsättning 48 miljoner SEK år 24/25. (Bokslut 30 april 2026)
- 30 st anställda.
- ISO-certifierade. Miljö 14001 och Kvalitet 9001.
- Avdelningar: Sälj & design → Beredning & konstruktion → Produktion → Montage.
- Fabrik i södra Stockholm, säljkontor i Stockholm och Göteborg.



Produktion

- Gravyr, 3D-fräsning, 3D-printer, lasergravyr, UV-print, foliering.
- Bockning, svets, lasersvets, valsning, prägling.
- Våtlackering, färgfyllning, oxidering, betsning & lasering.
- Polering, borstning & blästring.
- Material i lager: mässing, aluminium, koppar, rostfritt stål, varmvalsat stål, corténstål, brons, MDF, olika träslag, akryl, laminat och glas.



Tjänster

- Konsulting
- Konstruktion & Design
- Tillverkning
- Installation
- Service/underhåll

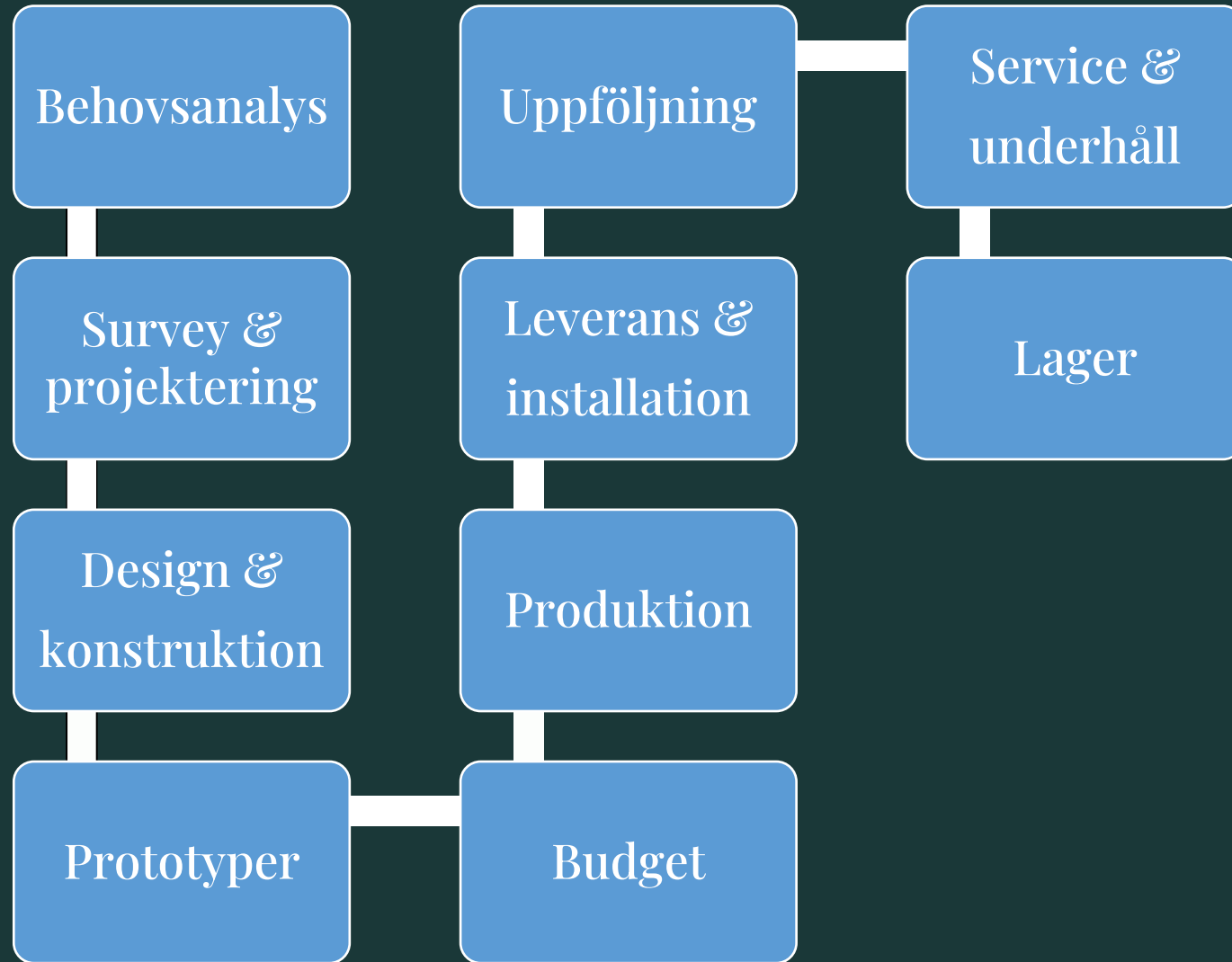


Erfarenheter:

- 500+ hotell i och utanför Sverige. Bland annat Liseberg Grand Curiosa, At Six, Jacy'z, Haymarket by Scandic.
- Offentlig sektor: Nationalmuseum, Nobelmuseum, Kungliga Slottet, Kungliga Biblioteket, Skansen, Dramaten, Moderna Museet, Liljewalchs & Kulturhuset.
- Kontorsprojekt: Skanska, Spotify, Acne, Google, Axfood, Faberge, Octapharma.
- LKAB Kiruna– All skyltning till det nya centrumet.



Vår process



Exempel på projekt och skyltar









ALFR.
NOBEL

NAT.
MDCCC
XXXII

OB.
MDCCC
XCVI











1

9 RETREATS ON THE NEST
ROOMS 901 - 907

8 ROOMS 801 - 850

7 ROOMS 701 - 799

6 ROOMS 601 - 678

5 ROOMS 501 - 585

4 ROOMS 401 - 499

3 ROOMS 301 - 395

2 ROOMS 201 - 295

1 ROOMS 101 - 195

E LOBBY
GRILL & BAR CAMPFIRE
EVENT AREAS

-1 ROOMS 001 - 043

1

9 RETREATS ON THE NEST
ROOMS 901 - 907

8 ROOMS 801 - 850

7 ROOMS 701 - 799

6 ROOMS 601 - 678

5 ROOMS 501 - 585

4 ROOMS 401 - 499

3 ROOMS 301 - 395

2 ROOMS 201 - 295

1 ROOMS 101 - 195

E LOBBY
GRILL & BAR CAMPFIRE
EVENT AREAS

-1 ROOMS 001 - 043











VASA TILL
BERNADOTTE
1523·1973·2023
Kultur i rikets tjänst
Culture in Service
of the Realm



KARL XII
1682-1718



BRANDEN 1697 &
DET NYA SLOTTET
THE FIRE OF 1697 &
THE NEW PALACE

Den 7 maj 1697 bröt elden ut på Slottet över
Huset i Västra Längan. Den första branden
att bli utlyst i riket och den som blev
Karl XII:s förebild för den nya slottet.
Tillvägagångssättet var ett nytt sätt.
Det var den första gången som en byggnad
skulle byggas om efter en brand och
inte bara repareras. Detta blev ett
svårt arbete som skulle pågå i flera
år.

Tillvägagångssättet var ett nytt sätt
att bygga om en byggnad som blivit
ödelagd av en brand. Detta blev ett
svårt arbete som skulle pågå i flera
år. Detta blev ett svårt arbete som
skulle pågå i flera år. Detta blev
ett svårt arbete som skulle pågå i
flera år.

Den 7 maj 1697, a fire broke out in the attic of the
Hall of Kings in the The Grand Palace. The following
day only smoking rose from it. As a result of
the fire, the Royal Regency Council, headed by
Tavast, the Younger, was commissioned to design a
new palace. A reconstruction of the palace was
begun before the fire and the walls could be
reused. The rest was demolished.

Tavast presented a design inspired by Roman
Baroque architecture. The baroque was introduced
to Sweden by the architect Nicodemus Tessin
the Younger and the Carolean architect
Nicodemus Tessin the Younger. The baroque
style was introduced to Sweden by the
architect Nicodemus Tessin the Younger.
The baroque style was introduced to
Sweden by the architect Nicodemus
Tessin the Younger. The baroque style
was introduced to Sweden by the
architect Nicodemus Tessin the
Younger.











Triggers till förändring

- Brist på struktur.
- Flaskhalsar.
- Låg lönsamhet.
- Hög arbetsbelastning.
- Nyckelpersonsberoende.

Tidslinje – från start till struktur

Start:

Styrgruppen etableras

- En gemensam motor för utveckling.
- Beslutskraft + riktning

Arbetsätt och kategorisering

- Startade ABC kategorisering av order
- Klargjort vad vi gör/ inte gör
- Definierade våra målmarknader och produkttyper.

Kultur & identitet

- Mätetal införs för alla avdelningar
- Kärnvärderingar, mission & syfte sammanställs.
- Förändrad identitet: från hantverkstyd → strukturdriven + förbättringskultur

Våra första stora beslut

- Slutade överproducera
- Checklistor för alla överlämningar
- Satsning på intern standardisering

Struktur & styrning

- Ny mötesstruktur: Daglig, veckovis, månadsvis, kvartalsvis
- Leveranstidssystem internt.
- Roller och ansvar skärps.

Före → Efter

FÖRE:

- Extra exemplar produceras för säkerhets skull
- Otydliga order och överlämningar
- Ingen kategorisering
- Inget system för leveranstider
- Svag struktur och uppföljning
- Oklara prioriteringar
- Ingen gemensam styrning

EFTER:

- ABC-kategorisering styr design, sälj, beredning och produktion
- Standardiserade checklistor och överlämningar
- Gemensamma leveranstidsgränser
- Tydliga måttal
- Ny mötestruktur
- Klara kund- och produktval
- Styrgrupp som driver utveckling

Det som förändrat oss är inte mötena – utan rytmen och att vi nu pratar om rätt saker vid rätt tillfälle.

Kategorisering av ABC-order

Styrdokument Kategorisering av ordrar

A-order (Standard)

- **Definition:**

- Inarbetade standardiserade produkter som tex: platta skyltar i våra vanliga material(mässing, aluminium, koppar, rostfritt stål, akryl, MDF) med gravyr/taktilfräsning/print/folie/lasergravyr i mindre serier/volym.
- Kantbockad plåtskylt med folie.
- Printad folie.
- Alla legobeställningar. (tex Admen, Dezeta)

- **Processkrav:**

En A-order kräver inget startmöte. Följer man checklistan och våra rutiner så är det inget problem. OBS! Krävs startmöte är det en B- eller C-order.

- **Exempel:**

- Scandic Room Collection, City & Moby order.
- SFV-order.
- Emba-order.
- Graverade mässingsskylt till BRF:er.

Exempel A-order



The image shows a directory sign for the KINEUM building. The sign is black with white text and features the KINEUM logo at the top. It lists various companies and their corresponding floor levels, arranged in a descending order from top to bottom.

KINEUM	
• ERGO DATA AB	LEVEL 15 •
• ALLEVI GROUP AB	LEVEL 14 •
• TWODAY AB	LEVEL 13 •
• KYNNINGSRUD AB	LEVEL 12 •
• LÄNSFÖRSÄKRINGAR, FÖRETAG & FÖRSÄKRING	LEVEL 12 •
• UNIFLEX SVERIGE AB	LEVEL 11 •
• VERDION AB	LEVEL 11 •
• DRACO AB	LEVEL 10 •
• SIQ INSTITUTET FÖR KVALITETSUTVECKLING	LEVEL 10 •
• EXIGOR AB	LEVEL 10 •
• SPENDRUPS/SPRING WINE & SPIRITS	LEVEL 9 •
• PERMASCAND AB	LEVEL 9 •
• FRONTDESK	LEVEL 8 •
• BRACCO	LEVEL 7 •
• YLAB LARSSONS BYGG AB	LEVEL 6 •
• REPLY REDOVISNING & REVISION AB	LEVEL 7 •
• DHI SVERIGE AB	LEVEL 6 •
• SANTANDER	LEVEL 6 •
• ENTRANCE	LEVEL E •

B-order (Halvstandard)

- **Definition:**
 - Halvstandard: blandtekniker i samma order/produkt, mix av olika material i samma order/produkt.
 - Ofta kända produktionsmetoder internt men inget vi gör varje dag.
 - Hela projekt: ett hotell, ett kontor, ett museum, en fastighet.
 - Alla LED-skyltar oavsett profil är minst B-order.
 - 3D-frästa texter, logotyper.
 - Större serier/volym. (+50 st)
- **Processkrav:**

Startmöte behövs oftast, särskilt vid större projekt.
Bedömning om startmöte görs av sälj eller beredning vid varje enskilt tillfälle.
- **Resursbehov:**

Kan kräva CAD-kunskap.
- **Exempel:**

Rox Resort, Cirkus, Hotel J, Botica.

Exempel B-order



C-order (Special)

- **Definition:**

- Hög specialanpassning, unika produkter, “one-off”-lösningar.
- Oprövat arbetsätt som kräver utbildning(tex 3D-print, rörvalsmaskin)
- Kan även vara mycket stora volymer som vi sällan hanterar (t.ex. 55 000 QR-skyltar).
- Många LED-skyltsorder är C-order i dagsläget.
- Fysiskt väldigt stora skyltar/konstruktioner.

- **Processkrav:**

- Kräver agilt arbetsätt (scrum), ofta platsbesök och projektering.
- Alltid startmöte och minst ett uppföljningsmöte inom 1-2 veckor efter startmötet.
- Tydliga roller, fyll i: Vem, Vad, När, Varför.
- Framtagen mötesagenda ska alltid användas.
- Lärandemöte efter avslutat jobb ska bokas in och hållas.
- Intern huvudansvarig teamleder för C-order måste utses.
- Förslag: Använda Microsoft Planner för projektstyrning.

- **Resursbehov:**

Binder upp flera personer, kräver samarbete och projektledning för att gå i mål.

- **Exempel:**

Scandic QR-koder, Disney, Chimi möbler, Volvo Tvätta, Lundgrens Smide bockade mässingsrör, The Studio mässingskub, Hobo 3D-printade skyltar, Dramaten invändig skyltning.

- **Leveranstid:** C-order ska ha 6-8 veckors leveranstid inklusive beredningstid och produktionstid. Detta måste meddelas till kund i god tid och är en förutsättning för att kunna säkra kvalitet.

Exempel C-order



Exempel C-order



Exempel C-order



▲ Checklista C-order

- Har vi kallat till startmöte?
- Har en projektägare i Alby utsetts? (Oftast en beredare)
- Har vi fastställt övriga roller internt?
- Har vi fastställt externa deadlines? Är ledtiden verifierad med kund?
- Har vi fastställt interna deadline?
 - *När vi behöver få godkänt från kund på ritningar för att hinna?*
 - *När vi behöver ha prover eller skisser klara?*
- Behöver vi ta fram fysiska prototyper?
- Behöver vi ta fram materialprover för finish?
- Behövs det hållas ett montagemöte? Ta med montör?
- Behöver vi åka ut på plats och projektera? Ta med montör?
- Har vi bokat uppföljningsmöte?
- Om det är ett större C-projekt, har vi bokat efterkalkylsmöte när projektet är slutfört?

Orderkategorier & Ledtider

(Samtliga ledtider är inklusive beredartid)

A-order

- Standardledtid: 10–15 arbetsdagar.
- **Ingen intern bekräftelse behövs om ovan hålls.**

B-order

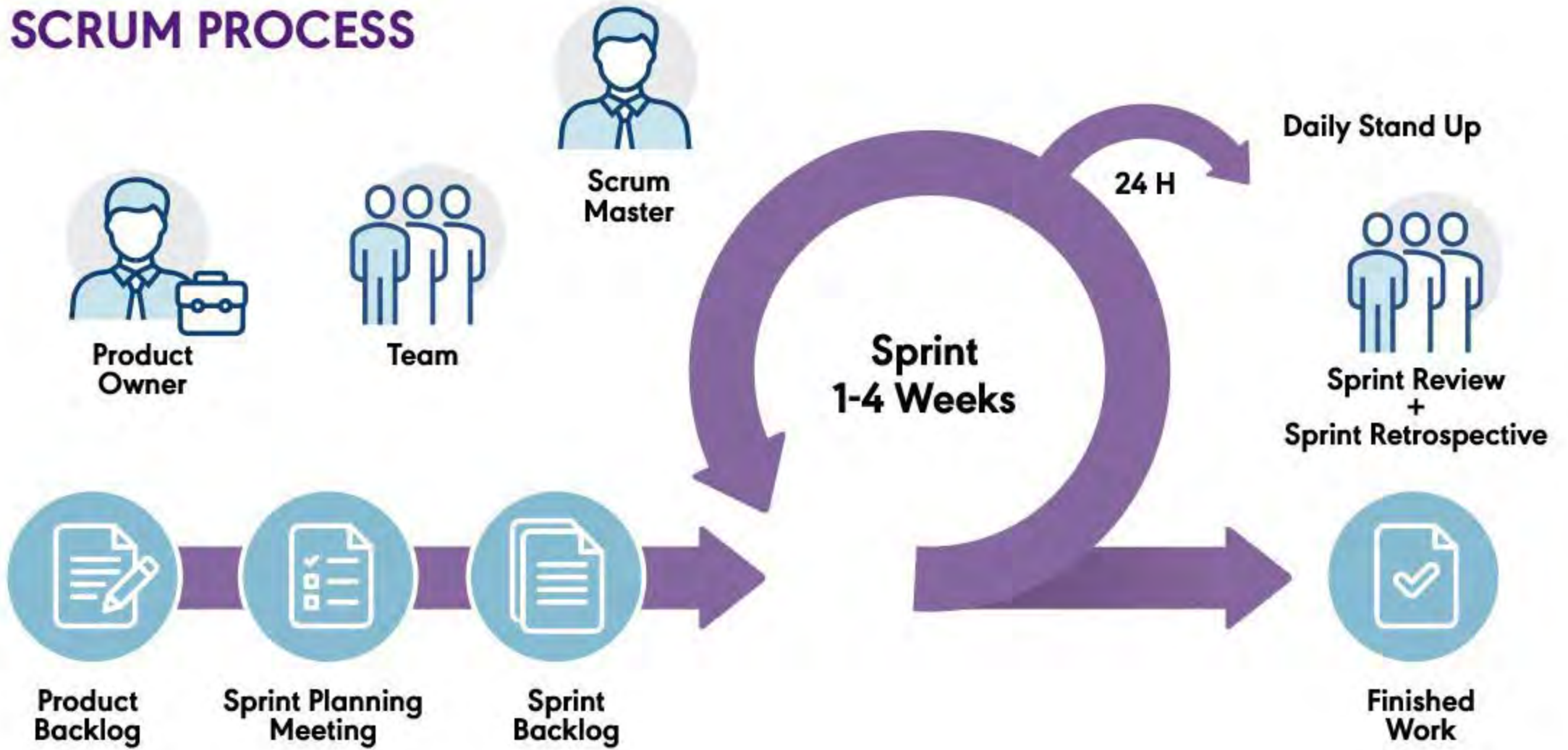
- Standardledtid: 15–25 arbetsdagar.
- **Ingen intern bekräftelse behövs om ovan hålls.**

C-order

- Standardledtid: 25–35 arbetsdagar.
- **Leveransdatum bekräftas av produktionsplanering inom 24-48 timmar.**

OBS! Detta gäller inte eventuella avtalskunder där andra leveranstider är överenskomna enligt avtal.

SCRUM PROCESS



Agenda

1. Uppföljning senaste möte, status kring:
 1. Roller.
 2. Processer.
 3. Tester/prover.
 4. Deadlines.
2. Återkommande frågor. (*Gå varvet runt*)
 1. Vad har gått bra?
 2. Vad gick inte som planerat?
 3. Vart sitter vi fast/vad hindrar oss?
3. Planering: Vem, Vad, När.
4. Bokning av nästa möte.



Resultaten

- eNPS-ökning (20 \Rightarrow 44)
- Omsättningstillväxt (20 % YTD)
- Ökad EBIT (2 % \Rightarrow 5 %)
- Ledtider kortats i vår produktion
- Över 100 st genomförda förbättringar på ett kvartal
- Färre stopp, ökad standardisering
- Bättre kvalitet, färre reklamationer
- Kulturförändring, ökat engagemang

18:36



Holmquistsign AB

Adam Holmquist Jobb, Alexander Logistik P...



28 feb. 2026

Flyttat rörsliparna från min översta hylla i svetsen till slipen. Var lite orolig att dom skulle ramla ner. Nu ligger både maskiner och slipband under Sepposförlåt Rubens dator 😊

13:28



4

Jerry Holmquistsign



28 feb. 2026

Flyttat runt lite på verktygen i kantbocken. Var kanske ok innan men har gjort det ännu mer så att dom mest använda verktygen är i bäst höjd för att lyfta. Vart lite aktuellt med det sen jag gjorde illa armen...

13:31



3



Passion för hantverk och kvalitet

Vi är ett av Sveriges äldsta aktiva skyltföretag med en tradition som sträcker sig över fyra generationer sedan starten 1937, med hantverket i fokus. I vår egen skyltfabrik, i södra Stockholm, kombinerar vi traditionellt hantverk med moderna tekniker för att skapa skyltar av högsta kvalitet.

Fokuserade på kundens framgång

För oss är våra kunders behov och efterfrågan alltid i centrum. Vi erbjuder skräddarsydda lösningar och följer med hela vägen från idé till installation för att säkerställa att skyltarna möter kundens krav och vision. En problemlösande inställning och ett positivt bemötande är nycklar till att bygga långsiktiga kundrelationer.

Hållbara och ansvarsfulla

Vi engagerar oss för en hållbar framtid genom att alltid sträva efter att använda miljövänliga material och processer. Vår drivkraft är att minimera vår miljöpåverkan samtidigt som vi levererar skyltar av exceptionell kvalitet som håller över tid.

Innovativa och lösningsfokuserade

Vi strävar alltid efter att ligga i framkant och utvecklas med användningen av den senaste tekniken och processerna för skyltskapande, vilket gör att vi kan erbjuda kreativa och innovativa skyltlösningar där förmågan att kombinera tradition med innovation är central.

Alla kan och vill bli bättre tillsammans

Vår framgång bygger på starkt samarbete mellan människor. Det tillsammans med en fortlöpande vilja att bli bättre och alltid sträva efter att förbättra, förenkla och förädla vår verksamhet och våra processer gör att vi tillsammans skapar mer värde för våra kunder, partners, medarbetare och samhället i stort.

Syfte

Ge företag och verksamheter inom hotell, fastighet, museum, retail och kontor en röst genom att skapa unika skylt- och hantverkslösningar som inte bara vägleder utan också berättar en historia, förhöjer upplevelsen och bygger starkare varumärkesidentitet.

Vision

Det ledande skylt- och finssmidesföretaget i Sverige för hotell, fastighet, museum, retail och kontor. Med 100 miljoner SEK i omsättning och 10% EBIT senast år 2040.



Holmquistsign
Since 1937

Våra viktigaste lärdomar

- Förändring tar tid — och det måste den få göra, små steg skapar stora effekter.
- Standarder förenklar och stärker hantverket.
- Tydliga överlämningar skapar trygghet mellan alla avdelningar.
- Mötesstrukturen blev vårt bästa stöd.
- Att sluta göra fel saker var lika viktigt som att börja göra rätt.
- Gemensam mission och kärnvärderingar gav tydlig riktning.

Tiden efter Produktionslyftet

- Fortsatt förbättringskultur
- ABC-kategorisering i hela företaget
- Standardisering av LED-skyltar, konstruktioner, processer
- Månadsmöten och kvartalsmål lever vidare
- Medarbetarna driver nu förbättringar själva

Tack!

Holmquistsign
Since 1937