

KOPeration Parker Hannifin Trollhättan

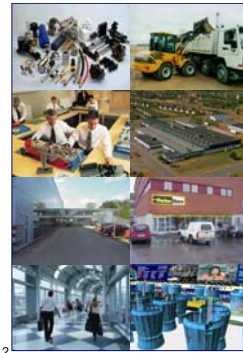


Björn Carlsson

ENGINEERING YOUR SUCCESS.

Augusti 21, 2013

Parker Hannifin – Nyckeltal

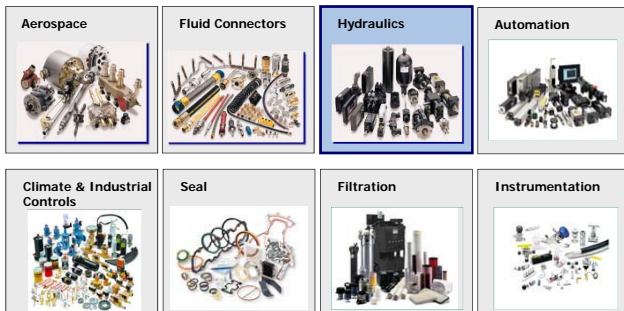


| | |
|---------|-----------------------------|
| 12 | Försäljning i miljarder USD |
| 8 | Produktgrupper |
| 118 | Divisioner |
| 299 | Fabriker |
| 9600 | Distributörer |
| 60400 | Anställda |
| 3200 | Produktlinjer |
| 449 000 | Kunder |

2



Parker Hannifin – 8 Produktgrupper



3



Parker Trollhättan – Nyckeltal



| | |
|----------------------|----------------------|
| 300 | Anställda |
| 3 | Produktlinjer |
| 115000 | Tillverkade enheter |
| 85 % | Exportförsäljning |
| 14000 m ² | Fabrik |
| 1993 | ISO 9001 certifikat |
| 2004 | ISO 14001 certifikat |

4



Produkter- Hydrauliska pumpar och motorer för mobila maskiner

Variabla Motorer



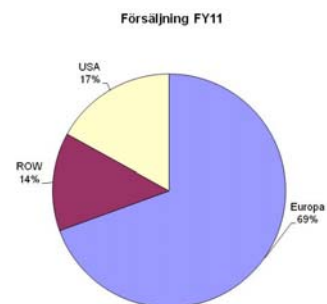
Fasta Motorer



Lastbils-pumpar



Försäljning per region



Vår filosofi sedan 1998

Ständiga förbättringar baserade på *allas* engagemang

7



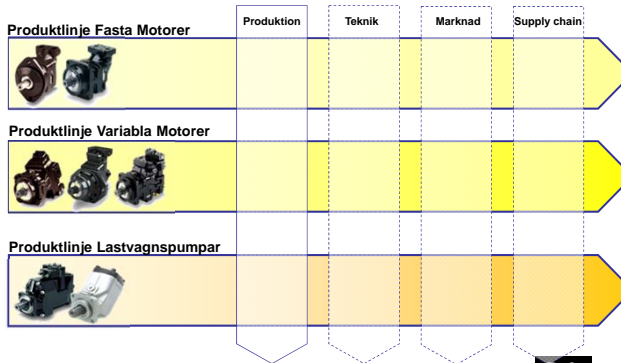
Vår målbild för Lean Produktion



8



Parker Trollhättan - Organisation



9



Varför deltagande i KOPerationsprojektet

- Ledtidsönskemål från kund
- Leveranssäkerhet
- Lean Manufacturing/ Lean Enterprise.
- Självstyrande grupper
- Leverantörssamarbeten

10



Ledtidsönskemål från kund

- Grundkrav
 - 93% leveranssäkerhet på kundens önskade datum.
 - Gäller per orderrad, ej antal.

11



Steg i KDI-metoden

- Steg 1 BOM
- Steg 2 Försörjningsledtid
- Steg 3 Prognos eller kundorderdrivet.
- Steg 4 Standard eller kundunik
- Steg 5 skilj på köp och tillverkningsartiklar
- Steg 6 Standard icke standard ur ett kund/lev. perspektiv
- Steg 7 positionering mot CODP
- Steg 8 Kraljic matris
- Steg 9 Välj leverantör för samarbete

Se artikeln från PLAN 2012 för mer information

12



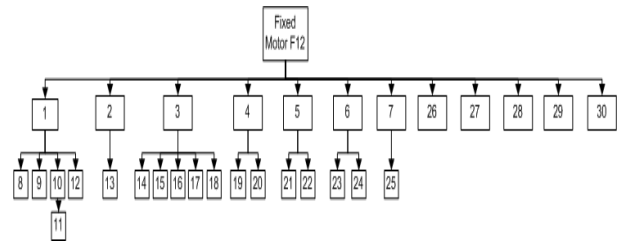
Produktstruktur - produktfamilj



13



Materialstruktur (steg1)



14



Vad har justerats på aktuell artikel.

- CODP har ökats med 50%.
- Definierat ledtiden på färdiga motorer.
- Ledtiden har kortats på kundunika axlar.
- Samverkan mellan leverantör och Parker för enighet gällande standard/icke standard
- EDI för snabbt informationsflöde.
- Utbyte runt företagskultur.
- Säkerhetslager på artiklar/produkter med kort ledtid

15



Artiklars ledtid i förhållande till kundorderzonen

Ledtid < kundorderzon

- Finns på säkerhetslager om det är längre ledtid än önskad ledtid.
- Målet är att reducera ledtiden så att säkerhetslagret kan sättas till ett minimum.

Ledtid > kundorderzon

- Prognoser och säkerhetslager styr behovet.
- S&OP processen styr dessa artiklar.
- Prognossäkerheten mycket viktig.
- Mål, reducera ledtiden.

16



Resultat

- Vi har stabiliserat leveranssäkerheten från 83% till 92%
- Vi har halverat bundet kapital på de artiklar som varit fokuserade.
- Ökat kapacitetsutnyttjandet hos inblandade leverantörer samt egen produktion.

17



Utmaningen

- Få hela kedjan att dra åt samma håll
 - Teknikutveckling, leverantörer, pris, Interna processer samt kunder.
 - Hitta och eliminera störningar.
 - Överrensommelse om nuläget och framtida läget.
- I alla skeenden följa processen.

18

