

Exempel på exjobb av studenter på Linnéuniversitetet (ögnä igenom och låt Er inspireras!)

Industriell Ekonomi

[Ständiga förbättringar för konkurrenskraftig och hållbar utveckling: En fallstudie utförd på Hammarplast Consumer AB, Tingsryd](#)

Studien är utförd på Hammarplast Consumer AB med syftet att skapa djupare förståelse i hur producerande verksamheter arbetar med sina ständiga förbättringar och hur de kan på ett strukturerat sätt utföra förbättringar i den dagliga styrningen för att nå konkurrenskraftig och hållbar utveckling.

För att detta skulle uppnås dokumenterades företagets vision och utmaning, som sedan bröts ned till ett detaljrikt måltillstånd med hjälp av att nuläget analyserades i den valda processen. Därefter gjordes små, snabba steg och korrigeringar mot måltillståndet, vilket genomfördes med planering, genomföring, reflektering och uppföljning. Det gav förbättringar som var värdehöjande för företaget och som resulterade i ett steg närmare visionen. Det strukturerade tillvägagångssättet, kata, bidrog till att medarbetarna blev engagerade och involverade.

I de avslutande kapitlen fördes en diskussion om hur företaget kan på ett strukturerat sätt utföra deras ständiga förbättringar i den dagliga styrningen som kommer att föra dem emot en konkurrenskraftig och hållbar utveckling.

[Effektivisering av en orderprocess: En fallstudie på Rottne Industri AB](#)

Syftet med examensarbetet var att vi ska kunna förstå hur det är möjligt att effektivisera en orderprocess, genom att veta varför och var störningar uppkommer. Vi utförde studien på Rottne Industri AB för att finna eventuella aktiviteter som påverkar deras orderprocess negativt och därmed utnyttjar onödiga resurser. Utifrån att analysera resultatet och komma med förbättringsförslag för att åtgärda dessa aktiviteter. De aktiviteter som påverkar processen negativt har vi valt att definiera som två typer av störningar, vilka är revisioner av order samt onödigt arbete.

Problemet när revisioner uppkommer är att det startar flertalet aktiviteter inom organisationen som leder till att onödiga resurser förbrukas ineffektivt.

Genom att studera teorier kunde vi komma fram till ett sätt att utföra kartläggningen. Vi gjorde kartläggningen på plats på Rottne Industri AB och hos en återförsäljare för att kunna intervjua personer med insikt i processen. Anledningen med kartläggningen var att identifiera var i processen störningarna fanns. Utöver intervjuer studerade vi även dokument som var kopplade till orderprocessen för att upptäcka eventuella problem.

Genom kartläggningen kunde vi identifiera att båda typerna av störningar fanns i processen på flertalet ställen. Uppkomsten till flertalet orderrevisioner kunde relateras till kontakten mellan återförsäljarna och Rottne Industri AB, där ett bristfälligt säljverktyg kunde identifieras. Men även onödigt arbete där både materiella och mänskliga resurser förbrukades på ett ineffektivt sätt identifierades vid de administrativa avdelningarna på Rottne Industri AB. Förbrukandet av onödiga resurser blev mer allvarliga i samband med att orderrevisioner inkom, vilket innebar att arbete på olika avdelningar behövde återupprepas.

För att komma med förslag till förbättringar på problemen används de avslutande kapitlen av rapporten för att komma fram till och ge rekommendationer om förbättringar till företaget som vi anser vara de mest praktiskt och teoretiskt gynnsamma.

[Att arbeta med förebyggande förändring på producerande företag](#)

En förändring är ett tillstånd som vi upplever under hela vår livstid, både privat och i arbetslivet. Företag måste förändras för att kunna bevara sin konkurrenskraft. Motstånd till förändring kan anses som det största enskilda hotet



Tekniknodsinfo

mot ett framgångsrikt införande av en strategi på ett företag. Ett sätt att hantera detta motstånd är att använda sig av den delaktiga förändringsmodellen samt stävja rädslor och osäkerhet.

Syftet med detta examensarbete var att vi ville få en ökad förståelse för hur företag arbetar med produktionsförbättringar och om de känner av något motstånd vid dessa förändringar. De intervjuade företagen anger som sin absolut största förändring deras införande av ett eget produktionssystem med stort fokus på *Kaizen – Ständiga förbättringar*.

Under arbetets gång stötte vi på en psykologisk och vetenskaplig teori om *Förändringens fyra rum* som anses vara ett kraftfullt hjälpmedel vid alla förändringar.

[Kapacitetsutveckling av en befintlig produktionsresurs vid ett tillverkande företag : En fallstudie vid Viking Beds AB](#)

Fallstudien är utförd på Vikings Beds AB med syftet att få förståelse över vilka resurser som påverkar en produktionsresurs när ett tillverkande företag vill öka omsättningen.

Först kartlades nuläget genom kartläggning av lagerhantering och materialstyrning. Med hjälp av dessa två metoder skapades ett layoutflödesdiagram som gav en uppfattning om vilka faktorer som påverkade vilka i flödet. Genom en TAK-analys kunde tillgängligheten betraktas som flödets huvudproblem.

Med den slutsatsen utformades sedan rekommendationer innehållandes ställtidsreduktioner, flashhalsoptimering samt materialstyrningsmetoder. Dessa metoder ska förhoppningsvis hjälpa Viking Beds nå ökad omsättning.

[Studie kring utnyttjande av robotgrupp](#)

Denna rapport är en C-uppsats där en fallstudie har gjorts för företaget Konga Bruk AB. Där en kartläggning har gjorts av utnyttjandegraden och tillgängligheten för tre svetsrobotceller i fabriken. Kartläggningen visade att vissa störningar uppkommer frekvent, den största orsaken visade sig vara att personalen lägger stor del av tiden på att hantera ingående och färdigt material till och från robotcellen, samt att de bytena utav fixturer i roboten också upptar en viss tid. Förslag som kan reducera dessa störningar är att tillföra en extra resurs som sköter materialhanteringen. Frekvensstudie, OEE; Utnyttjandegrad, Tidstudie, SMED.

[Effektivisering av produktionsgrupp: Improving the efficiency of a production group](#)

The report is about efficiency of a current production group where there is no clear production flow and there are some buffers between the operations. The efficiency is done with the help of a tool that is called

Work process of flow production which is used by Atlas Copco CTO. The most obviously results are that the lead time drops from 25 hours to 425 minutes and that the balancing loss decreases from 85 % to 8 %. The report focus on decreasing transports, decreasing buffers, more reliability in lead time and quality. And a more stimulating labour content for the workers is another result.

[Kartläggning av Oskarshamns kärnkraftverks process för underhållsåtgärder](#)

Syftet med examensarbetet är att kartlägga de arbetsprocesser som finns för hantering av mekaniska och eltekniska underhållsåtgärder på Oskarshamns kärnkraftverk. Det här är nödvändigt för att sedan identifiera möjligheter till förbättring i hanteringen genom en jämförelse dels mellan arbetsprocesserna och dels med den instruktion som ingår i OKG ABs verksamhetssystem över hur underhållsåtgärder ska hanteras. Kartläggningen har genomförts med hjälp av intervjuer, litteraturstudier och studier av dokument i OKG ABs verksamhetssystem.

Kartläggning bekräftade att en process som involverar många aktiviteter, applikationer, individer och arbetsrutiner är mycket svår att övervaka. Examensarbetet har resulterat i ett flertal förbättringsförslag i arbetsrutinen för hur man ska arbeta med hanteringen av underhållsåtgärder. För att underlätta uppföljning och öka helhetssynen över underhållsåtgärder rekommenderas att antalet applikationer som används i hanteringen minskas genom att skapa ett integrerat system för uppföljning, hantering och dokumentering av underhållsåtgärder.



Tekniknodsinfo

En annan rekommendation är att OKG AB bör upprätta ett system för att följa upp underhållsåtgärder med dess hållpunkter. Det är viktigt att det finns ett system i vilket verksamhetsansvarig chef och andra berörda kan se tidpunkterna för när de olika ingående aktiviteterna i processerna ska vara färdiga. Den röda tråden som finns för varje underhållsåtgärd skulle därmed bli synlig vilket är nödvändigt för en effektiv hantering.

[Streamlining the invisible value chain: - reduction of losses within administrative processes: a case study](#)

Kontinuerliga förbättringar av ett företags olika processer är en ständig kamp för företag som vill behålla en konkurrenskraftig position på marknaden. Det finns många olika förbättringsmetoder för att effektivisera arbetsrutiner men de olika metoderna har sällan tillräckligt fokus på administrativa processer eller anställdas motivation när det gäller förändringar.

Syftet med denna uppsats har varit att utveckla en modell för att effektivisera administrativa processer, samtidigt som de anställdas motivation under förbättringsprojektens genomförande tagits i beaktande. Modellen har utvecklats teoretiskt genom litteraturstudier av olika förbättringsmetoder såsom Lean, TQM, Six Sigma, 5S, ISO 9000 och relaterade ämnen, samt även inkluderat perspektiv på förhållanden mellan kvalitet, produktion och ekonomi.

Förutom aspekten av ständiga förbättringar, har teorier om *Change management* genomsyrat modellutvecklingen. Den utvecklade modellen för att förbättra administrativa processer avser att leda till minskade ledtider och effektiviserade informationsflöden. De första faserna i modellen har genomförts på Electrolux Laundry Systems vilka ger företaget en stabil grund för fortsatt genomförande av resten av modellen. I delresultaten finns flera identifierade områden som Electrolux Laundry Systems bör se över för att effektivisera sina nuvarande rutiner.

[En modell för att kostnadseffektivt öka produktionen inom aluminium-bearbetning](#)

The purpose of this study is from a case study develop a model that aims to cost effectively improve productivity in a manufacturing production process. The study highlights the importance of having knowledge about customer needs and using a holistic process perspective when improving productivity to identify the relations between the process stations and by this find problem that cause waste and losses in productivity.

Tools and methods used to make production more efficient such as single minute exchange of die, spaghetti diagram, 5s and master production schedule is presented and applied in the model to see how these effect costs, productivity etc.

Maintenance effects on quality and productivity in a manufacturing company will as well be covered in this thesis. The results and conclusions finally reveals how the process improvement tools, maintenance and production planning for example effects each other and why it is important to establish an attitude in the company where continuous process improvement should be emphasized.

[Utveckling av produktionflödeseffektivitet: En fallstudie](#)

Fallstudiens syfte är att skapa förståelse över hur ett internt produktionsflöde på ett tillverkande företag kan uppnå en hög produktionflödeseffektivitet. Målsättningen är att skapa en kartläggning av ett nuvarande flödestillstånd på fallföretaget. Utifrån detta ska empirin och den noggrant utvalda teorin generera i en analys som ska sammanställa de faktorer som är väsentliga att studera för att förbättra flödet i dagsläget.

Med hjälp av TPS-huset och faktorer som grund ska det klargöras om företaget gynnas av att tillverka internt eller överlåta delar av sin produktion externt.

[A model to increase profit by optimizing the production process within a cutting station: A case study](#)

Studier har visat att det är nödvändigt för tillverkande industrier, för att kunna bibehålla en hög konkurrenskraft och en ökad vinst, att arbeta med optimeringar och ständiga förbättringar av processer. Existerande modeller och filosofier som har detta som mål, såsom PDCA (Plan Do Check Act), IDEA (Investigate Design Execute Adjust), DMAIC (Define Measure Analyze Improve Control), och Lean Production, kan vara otydliga eller fokuserar endast på ett specifikt område eller fält.



Tekniknodsinfo

På grund av detta är det inte passande att applicera dessa individuellt på en skärande bearbetningsstation, då felorsaker kan härstamma från många olika faktorer. Syftet i detta examensarbete har varit att utveckla en modell som har fördelen att ha ett tydligt och strukturerat tillvägagångssätt, men fortfarande ta hänsyn till alla påverkande faktorer i den skärande bearbetningsstationen. Detta medför en större chans till att hitta den verkliga felorsaken, därmed också maximera den tjänade vinsten från förbättringslösningarna som föreslagits.

Modellen har blivit applicerad och testad på ett fallföretag samt blivit bevisad att vara passande att använda vid optimeringar av skärande bearbetningsstationer. Åtta alternativ för möjliga förbättringar har hittats, varav fem av dessa var estimerade att generera mer än 800 000 kr i kostnadsbesparingar varje år. På de andra tre alternativen var inga estimeringar utförda på grund av storleken på förslagen, men dessa tros ha en ännu större inverkan på vinsten jämfört med de andra alternativen.

Dessa resultat tillhandahåller företaget med en solid grund att stå på, för att kunna uppnå bästa möjliga utfall när resten av modellen slutförs. Modellen har utvecklats för skärande bearbetningsstationer men kan, med mindre modifikationer, även appliceras på vilken produktionsstation som helst på en fabrik.

[Möjliggörande av högre produktionstakt vid tillverkning av kundanpassade ytterväggsselement](#)

Inom trähusbranschen har den ökade kundanpassningen av bostäder gjort att företag fått allt svårare att möta efterfrågan utan att tappa i lönsamhet. Syftet med det här arbetet är att ta reda på hur ett medelstort svenskt trähusföretag, som tillverkar en stor mängd kundanpassade bostäder ska kunna erbjuda en stor mängd kundvariation utan att förlora i effektivitet och lönsamhet.

Flera av lösningsförslagen som presenteras handlar om att öka flexibiliteten på produktionslinan för väggar. Om flera olika väggmodeller ska kunna tillverkas på samma linje utan att komplexiteten minskar måste arbetet kunna utföras snabbare, eller bli gjort snabbare.

Våra förslag, som bygger på teorier från mass customization handlar om att skapa initiativ till att omfördela arbetskraft och resurser, så att rätt personer finns på rätt plats för rätt typ av vägg. Det handlar också om att minimera skillnaderna mellan de två typer av väggmodeller som finns för att göra det lättare för montörer att lära sig memorera moment, och därmed påskynda processen av inläring.

[OEE IMPROVEMENT USING COST EFFECTIVE RAW MATERIAL INVENTORY MANAGEMENT: A CASE STUDY](#)

The companies ought to care about OEE because it is a measure that shows the effect of the performance and quality related losses on the system or equipment. In order to improve OEE, they focus on defining the losses under each OEE elements and try to eliminate these losses.

This study aims to enhance raw material inventory management in order to eliminate inventory management related losses and improve OEE. Lack of raw material and improper storage of raw material are main problems related to inventory management.

A model is developed and tested in order to prevent these problems and eliminate these losses. Performance rate can be improved by preventing idle time due to lack of raw material, and quality rate can be improved by standardization and improving raw material storage procedure.

In the result of model testing, it is shown that raw material inventory management has an effect on OEE and OEE can be improved by enhancing raw material inventory management.



Maskinteknik

[Utveckling av hanteringsmaskin för IKEA-påsar](#)

Det här examensarbetet handlar om att ta fram en ny maskin, en hanteringsmaskin, till TEXO Application i Älmhult. Syftet med maskinen är att den ska vika IKEAs kundpåsar, hanteringsmaskinen ska användas på samtliga IKEA varuhus världen över.

Utvecklingen av hanteringsmaskinen går från enkla skisser av flera koncept till val av koncept och utveckling en denna till en fullständig ritning som sedan byggs en prototyp utifrån. Effektiviseringen bland samtliga varuhus beräknas att öka då denna lösning ger de anställda mer tid till annat arbete.

[Utveckling av insteg för dumper](#)

Detta examensarbete är utfört i samarbete med dumpertillverkaren Volvo CE i Braås. Då dumpern framförs i hård terräng är det nedersta insteget fäst i två stålvarjor vilket gör det flexibelt. Då flexibiliteten in mot maskinen idag är större än företaget önskar undersöks det i detta arbete alternativ till dagens lösning. Detta görs med hjälp av ingenjörsverktyget ”Eight Steps to Getting Design Right” vilket är en produktutvecklingsmetod som gör det lätt för läsaren att följa utvecklingen från idé till färdig produkt.

Arbetet resulterade i att två nya lösningar togs fram. En lik dagens, som bygger på att lösningen är flexibel i två led samt har en styvare vajer jämfört med den på dagens lösning. Den andra lösningen, tänkt som tillvalslösning bygger på leder som innanför ett robust skal är kopplat till en kraftkälla som gör det möjligt för steget att fällas upp och ned.

[Filtrering av slipdamm: Förslag på nytt filtreringssystem för energibesparing](#)

Det här examensarbetet består i att beräkna potentialen för kostnadsbesparingar vid byte till ett nytt filtersystem på Spring Systems AB i Torsås. I genomförandet ingår mätningar och beräkningar av luftflöden och effektförbrukning. Förslag ges även på nytt filtersystem.

[Guide till ATEX: Framställning av ett virtuellt verktyg för arbete med ATEX hos Plåt och spiralteknik AB](#)

I detta arbete har vi fördjupat oss i ATEX-direktiven för att undersöka hur Plåt och spiralteknik ABs arbete på området kan förbättras. I dagsläget säljer företaget ATEX-godkänd utrustning periodvis men anser att deras kunskaper om ATEX inte är tillräckliga för att tillgodose alla kunders behov.

Målet med detta arbete var att ta fram en manual för de regler kring explosionsförebyggande föreskrifter som gäller företagets produkter. Detta arbete har resulterat i en manual i form av en lathund för arbete med ATEX anpassad för PSTs verksamhet.

[Automatiseringsförslag för degutformning: Automation suggestions for dough design](#)

Automatisering av produktion av pizzabottnar med signum pizzakanter. Fokusering på utveckling av degutformning. Skapande av koncept och skisser som utgör underlag för tillverkning av prototyp. Färdiga ritningar har granskats av Ölands industriservice AB.

Resultat utgörs av en mekanisk maskin med verktyg. En unik maskin som ger en handbakad pizzabotten med kanter. Underlag erhållet från studiebesök, beräkningar samt undersökningar.

[Framtagning av PPAP dokumentation för fordonsindustrin](#)

Detta examensarbete är en del i högskoleingenjörsutbildningen vid Linnéuniversitetet i Växjö. Arbetet är utfört på Ackurat Industriplast AB i Lamnhult. Syftet med arbetet är att ta fram samt utveckla fyra av kravelementen i



Tekniknodsinfo

Production Part Approval Process (PPAP) dokumentationen. Kravelementen vilka ingår inom ramen för detta arbete är flödesschema, process FMEA, styrplan samt kontrollinstruktioner.

Ackurat har kunder inom fordonsindustrin, dessa kunder ställer höga krav på kvalitén hos produkterna från sina leverantörer. Denna kvalitetssäkring sker dels genom att leverantören skall följa krav ur ISO/ TS 16949 standarden där PPAP är en del av kvalitetssäkringen. Detta innebär att för varje nytt uppdrag så skall PPAP dokumentation bifogas tillsammans med ett utfallsprov. Ackurat upplever att den dokumentation som finns i dagsläget är bristfällig och i behov av uppdatering.

Examensarbetet resulterade i fem olika flödesscheman för att illustrera det verkliga flödet i Ackurats processer. Process FMEA utarbetades och åskådliggör felmöjligheter i processflödet. Genom kartläggningsarbetet sammanställdes en styrplan där alla kontroller i processerna ingår. Slutligen utarbetades kontrollinstruktioner för de kontroller som sammanställts i styrplanen. Likaväl som att framtagna dokument kan användas i PPAP dokumentation till Ackurats kunder så kan dokumenten användas till det interna förbättringsarbetet i företagets processer.

[Utveckling av koncept för timmersortering](#)

Arbetet bygger på ett önskemål från sågverket VIDA Alvesta AB att hitta en konceptlösning för en sorteringsstation. Fyra olika koncept genererades och deras egenskaper jämfördes med varandra med hjälp av ett systemtänk för produktutveckling. Den konceptlösning som visade sig vara mest lämpad är en kombination av befintliga komponenter med en nyutvecklade komponent för att reducera en timmerstocks hastighet. Den nyutvecklade komponenten har dimensionerats och materialspecificerats.

[Analys och vidareutveckling av hjulupphängning till skogsmaskin](#)

Detta examensarbete är den avslutande delen av utbildningen inom maskinteknik på Linnéuniversitetet i Växjö under våren 2013. Arbetet utfördes i samarbete med Rottne Industri AB där skogsmaskiner utvecklas och tillverkas för skogsbruk. Projektet innefattar utveckling av en hjulupphängningskomponent kallad "hjularm" tillhörande företagets ledande produkt, skördaren H-8. Resultatet slutade i en ny design av hjularmen med hjälp av CAD-modellering, Systems Engineering och FEM-analysering.

[Hitta orsak till klingslag på Elfverson & Co's korkar](#)

Genom en studie på Elfversons & Co AB tar det här examensarbetet upp hur och varför klingslag uppstår på deras tråkorkar. Undersökningen har gjorts med en höghastighetskamera för att sakta ner hela förloppet så att det mänskliga ögat kan se vad det är som egentligen händer i och med att maskinen producerar ca 1 kork per sekund. Maskinerna som används för att producera korkarna är specialdesignade och unika. Företaget har tillverkat tråkorkar sedan 1949. Syftet med det här arbetet var att undersöka hur och varför klingslagen uppstår och sedan ge företaget en bättre förståelse för processen.

[Rening av väte vid återvinning av aluminium: Purification of hydrogen in aluminum recycling](#)

Detta examensarbete har utförts på Stena Aluminium (SA) i Älmhult. Undersökningen handlar om att mäta vätgashalten genom densitetsindexprover på smält aluminium, för att kartlägga hur vätgashalten påverkas av processtegen vid återvinning av aluminium i SAs produktions-anläggning.

I arbetet ingick att undersöka vätgashalten för två olika legeringstyper (EN-AB 43400 och 46000), utvärdera avgasningseffektivitet för de utvalda legeringstyperna och att utvärdera den befintliga utgjutningssystemet. Mätningar för undersökningen är utförda i SAs smältverk, vid processtegen raffinering och utgjutning.

[Stora BM-fäste](#)

Detta arbetes uppgift är att konstruera ett redskapsfäste för en lastmaskin av modell Volvo BM 840. Lastmaskinen är idag försett med ett gammalt mindre bra fäste, den behöver därför ett bättre, modernare och mer användbart redskapsfäste med hydraulisk redskapslåsnig. Den typen av redskapsfäste som ger detta är ett Stora BM-fäste.



Tekniknodsinfo

För att få rätt mått har måttuppgifter tagits på andra maskiner och redskap. Resultatet blev kompletta ritningar för att kunna tillverka delarna till fästet på en verkstad. Hållfasthetsberäkningar har gjorts på de viktigaste ställena.

[Planhetsförbättringar av pressgjutna aluminiumdetaljer](#)

Arbetet redovisar ett projektarbete som utförts på AB Lundbergs Pressgjuteri i Vrigstad där planhetsavvikelse av en specifik detalj har analyserats. Analyserna har tagit hänsyn till både yttre och inre faktorer i gjuteriprocessen och resultat visar att kylningen av detaljen har en betydande inverkan på detaljens planhet.

[Utveckling av en Utmattningsprovningssmaskin](#)

I denna rapport undersöker vi möjligheten att uppgradera den befintliga utmattningssmaskin som Gunnebo Industries idag använder för att utmattningstesta deras produkter. Idag tar testet 8 timmar och de vill reducera testtiden till 1-2 timmar. Då hydrauliken är uppgraderbar och den befintliga lastramen inte är konstruerad för utmattning, konstrueras en ny lastram med hjälp av en produktutvecklingsprocess och beräkningar.

[Åtkomlighetsproblem på gjutmaskin för sliperstillverkning](#)

Efter en önskan om höjd säkerhet i samband med arbetsuppgifter gällande en gjutmaskin hos Abetong AB, genomfördes detta examensarbete.

Ett flertal observationer och intervjuer genomfördes tillsammans med gjutmaskinens operatörer. Informationen ledde till en bättre uppfattning om vad problemet innebar.

Arbetet resulterade i en säker uppgång på maskinen samt förhöjd säkerhet uppe på maskinen i form av ett skyddsräcke.

[Effektivisering av en produktionslinje för designade trägolvs vid Kährs](#) 2012 Självständigt arbete på grundnivå (högskoleexamen), 10 poäng / 15 hp Studentuppsats (Examensarbete)
Abstract [sv]

AB Gustaf Kährs grundades 1857 i Nybro och 1947 blev Kährs först med att få patent på ett trägolv. Enligt Kährs är deras affärsidé att erbjuda miljövänliga och högkvalitativa trägolvs för privata, offentliga och kommersiella miljöer. Under de senare åren har marknaden för robustare och mer formgivna trägolvs vuxit. Därför har Kährs på kort tid byggt upp en ny linje för designprodukter. Det finns ett behov av att utvärdera och analysera linjen ur ett produktionstekniskt perspektiv med hjälp av olika LEAN verktyg. Målet med arbetet är att identifiera flaskhalsar och skapa förslag till en organiserad arbetsplats runt designlinjen. Information har samlats in genom samtal med personal och mätningar. Detta har resulterat i förslag rörande layouten av designlinjen och förslag på hur Kährs kan förbättra logistiken runt linjen.

[Parametrisering av 2D-ritningar: hos Solyvent Fläkt AB](#)

Arbetet redovisar möjligheten att parametrisera 2D-ritningar hos Solyvent Fläkt AB. Flertalet koncept har utvecklats och det mest lämpade konceptet har valts ut genom en konceptjämförelse där konceptens för- och nackdelar har vägts mot varandra. Konceptjämförelsen har slutligen presenterats för företaget.

[Utveckling och konstruktion av växellåda för elektroniskt styrda ställon](#)

The task of constructing a transmission has been provided to us by Digital Engineering, which is a company located in Hovmantorp. After meeting with Digital Engineering we started immediately with the brainstorming to find different ideas with pen and paper. After having presented a number of concepts for the company, we had finally chosen a winner. For the gearbox to be able to work in a good way the tension must never exceed the strain limit of the material. A prototype of the gearbox was produced by TKB Modell. Standard components that are available have been purchased from Sverull AB in Växjö.



Tekniknodsinfo

[Analys av friktionskoefficient och sättningsgrad i gummipackningar: Analysis of the friction coefficient and setting ratio of rubber gaskets](#)

Examensarbetet har varit förlagt på SwePart Transmission AB i Liatorp. Företaget tillverkar kuggjul och kan även ge helhetslösningar för växellådor. SwePart Transmission AB har uppmärksammat problem i form av läckage vid delningsplanet i sina växellådor. Företaget har förningar om att konstruktionen utsätts för glidning i delningsplanet där packningen är placerad. För att glidning inte ska förekomma krävs att packningens friktionskoefficient och fästelementens förspänningsförluster är kända vid konstruktionsstadiet.

Packningens friktionskoefficient är idag osäker och har kontrollerats. Detta har gjorts genom tester där vi placerade packningarna i ett friktionsförband och gjorde mätningar i ett dragprov. Med erhållna mätvärden kunde vi på matematisk väg erhålla en ny friktionskoefficient. Testerna utfördes med tre olika ytjämnheter i förbandet för att se om det hade någon inverkan på friktionskoefficienten. Efter testerna kunde vi påvisa en skillnad i friktionskoefficient mellan olika ytjämnheter på anliggningsytorna mot packningen. Vi kunde även se skillnad på friktionskoefficienten för oljad respektive torr yta. Förbandets förmåga att glida bestäms av förspänningen i skruven som minskar radikalt om stora sättningar förekommer.

Sättningar kommer att förekomma och det vet man, men utsträckningen är okänd. Då packningen är förbandets mjukaste del kommer den att dominera förbandets sättningsbeteende. I våra tester har vi mätt hur stora sättningar packningen gav upphov till som funktion av tiden. Testet gjordes genom att klämma en packning med känd förspänningskraft. Därefter mättes förbandtjockleksförändringen under de första 25 minuterna. Sättningstestet gjordes för att anmärkningar ifrån kunder kommit på att skruvarna som håller ihop växellådshuset tappar sin förspänning efter en okänd tid i drift, vilket kan härledas till sättningar. Enligt mätvärdena från testet förekommer det inte några större sättningar i vårt testförband vilket kan bero på att vår anliggningsarea skiljer sig ifrån den verkliga.

Rapporten kommer beröra sättningsgrad och friktionskoefficient för gummipackningar där tester och bakomliggande teori kommer redovisas. Testerna som gjorts har vi utvecklat och testkört med hjälp av expertis ifrån Linnéuniversitet.

[Utvärdering av lyftanordning för blåslådor](#)

Arbetet bygger på en jämförelse för Andritz AB där två olika lyftanordningssystem till maskinen Fläkt Dryer har undersökts. Ett där pneumatik används och ett där skruvdomsarrangemang används. Fyra koncept har tagits fram och jämförts baserat på deras egenskaper med hjälp av systemtänkande produktutveckling. Det har också gjorts en ekonomisk jämförelse mellan koncepten där tre olika leverantörer har används.

[DESIGN IMPROVEMENTS OF 4610/20 COMPACT MIXERS](#)

This report is a product of Bachelor Degree Project at Mechanical Engineering department in Linnaeus University, Växjö, Sweden. The project is about a design improvement of industrial compact mixers. This project is accomplished with Xylem, one of the main suppliers of compact mixers in the industry, located at Emmaboda, Sweden.

The company has a problem with the existing design of the two part, oil housing and entrance cover, in 4610/20 compact mixers. The 4610/20 compact mixers has suffered from quality problems which affect the production and the endcustomer because of the existing design of these part. The aim of this study is to improve the quality of the product by redesigning of oil housing and entrance cover.

In addition to the redesigning of these parts, another important purpose of the project is to produce these parts from different material than existing one. The computer aided design programs are widely used, Solid Works, during the project. Forselection of a new material a wide literature research has been accomplished.



Informationslogistik

[Om informationslogistik är svaret. Vad är frågan?](#)

Studiens syfte är att identifiera informationslogistiska problem och behov med utgångspunkt i förändringsprojekt inom strategi, organisation och IT för att därigenom visa vad informationslogistik kan lösa för problem och behov. Informationslogistik är ett tvärvetenskapligt ämne och rör sig inom disciplinerna informatik, ekonomi/management och logistik. Utifrån ämnets tresidighet valdes utgångspunkterna strategi, organisation och IT.

Forskningen inom informationslogistik redogör för hur IT kan användas för en behovsorienterad informationsförsörjning. I korthet redogör forskningen för hur information kan lagras i datalager och hur informationen är möjlig att bearbetas med olika intelligenta verktyg. Logistik är de bakomliggande förhållningssättet på hur olika IT lösningar kan förse rätt information till rätt person. Forskningen visar på lite olika synsätt på informationslogistik och vad ordet syftar till. Frågan är om det finns relevans och nytta för verksamheter att hantera informationslogistik.

Studien baseras på metoden Grundad Teori (GT). Syftet med metoden är att låta praktikens erfarenheter styra studiens inriktning och sedan spegla det mot aktuell teori. Studiens syfte synliggör också valet av förhållningssätt. Med anledning av studiens syfte tar studien ett hermeneutiskt perspektiv. Det empiriska underlaget har samlats in genom telefonintervju med sakkunniga konsulter inom tjänsteområdena strategi, organisation och IT. Genom analysen har det identifierats att det inom ett förändringsprojekt existerar tre olika typer av informationsflöden.

- Strukturerade informationsflöden.
- Omstrukturerade informationsflöden.
- Ostrukturerade informationsflöden.

Utöver ovan informationsflöden har det också identifierats situationer där informationen är dynamisk respektive stabil. Analysen gör således skillnad på flödet av information och informationen i sig. Följande punkter visar på de problem som är att betrakta som informationslogistiska.

- Utveckla affärsplaner.
- Informationen är separerad från användarens behov.
- Man lyckas inte nå ut med informationen som finns på papper.
- Ledningen vill ha information på tvären och medarbetarna på längden.
- Konsulter tar över informationshanteringen.
- Organisering av processer och människor.
- Informationen hålls separerad och påverkar processutförandet.

[Kundorienterad lagerstyrning ur ett lean perspektiv: En fallstudie på ett medelstort tillverkningsföretag](#)

Att skapa fördelar med lean kräver en gedigen hängivenhet i tillämpningen av lean filosofin. Studier har påvisat svårigheter hos medelstora tillverkningsföretag vid tillämpning av lean att skapa synergier mellan hantering av efterfrågan och lagerstyrning. En efterfrågehantering som skapat ojämnt flöde utav produktionsorder som lett till problematik med voluminösa och inkuranta lagernivåer.

Med den problematiken som grund har en fallstudie utförts på ett medelstort tillverkningsföretag. Studien har syftat till att undersöka brister i efterfrågehantering, produktionsplanering samt lagerstyrning hos fallföretaget utifrån ett lean perspektiv samt föreslå förbättringsåtgärder. Studien har antagit en hermeneutisk utgångspunkt med en deduktiv ansats där teori först studerats för att sedermera samla in empiri för jämförelse.

Resultatet av studien blev förslag på förbättringsmöjligheter för fallföretaget som då besvarat frågeställningarna hur ett tillverkningsföretag kan förbättra både sitt interna och externa lagerflöde. Studien har också lyft problematiken till ljuset och öppnat upp för diskussion hur ett företag med transparens och kommunikation kan förbättra varuflödet tillsammans med kunder.

Tekniknodsinfo

[Tillverkningsföretagens kunskaper kring riskidentifieringstekniker](#)

I företag och organisationer är det vanligt att riskanalyser genomförs som ett led i arbetet med att hantera de risker och hot som verksamheten kan möta. En viktig del i en riskanalys är det första steget som går ut på att identifiera risker och hot, så kallad riskidentifiering. En brasiliansk studie pekar på att kunskapen kring riskidentifieringstekniker i brasilianska företag generellt sett är låg. Eftersom det förefaller finnas ingen eller mycket lite forskning i ämnet applicerat på svenska företag valde jag att undersöka hur stor kunskap som svenska tillverkningsföretag med huvudkontor i Göteborgsregionen har kring riskidentifieringstekniker. Tanken är dels att resultatet av undersökningen dels ska kunna utvecklas och användas som underlag i andra vetenskapliga studier, men också att det ska kunna vara möjligt att användas till en mer praktisk tillämpning.

Undersökningen genomfördes med en kvantitativ enkätundersökning där jag så långt som möjligt försökte utforma frågor och svarsalternativ utifrån de regler och standarder som finns inom metodiklitteraturen. Frågorna rörde huruvida företaget tidigare hade gjort en riskanalys tidigare, hur stor kunskap de hade kring ett antal nämnda tekniker för riskidentifiering och om de hade använt några av dessa tidigare. Populationen avgränsades till att bara omfatta företag som låg innanför vissa kriterier. Enkäten skickades sedan till populationens samtliga 134 företag, varav 34 (25%) fullföljde och skickade in sina svar. Det är för få företag för att resultatet ska kunna generaliseras, men utifrån de förutsättningar och begränsningar som har funnits anser författaren att undersökningen har en god validitet och reliabilitet.

Resultatet av undersökningen visar till att börja med att det 41% av företagen har genomfört en riskanalys tidigare. Brist på tid och kunskap är två faktorer som är bidragande till att vissa företag inte har valt att genomföra en riskanalys. Undersökningen visar också att majoriteten av företagen har tillräckligt stor kunskap för att använda 3-6 olika tekniker på ett bra sätt eller fullt ut. Det är tydligt att företagens kunskaper kring respektive teknik tenderar att öka benägenheten att använda densamma. Brainstorming, checklistor och SWOT-analys är alla populära tekniker att använda vid riskidentifiering. Samma tekniker är de som rankas högt när företagen listar vilka tekniker de kan använda bäst.

Det finns ett antal olika vägar för den som vill forska vidare inom ämnet. En av dem är att göra en till studie som genomförs i syfte dels att bekräfta den undersökning som jag har gjort, men som också är större och inkluderar fler företag över en större area. Det skulle också vara möjligt att titta på riskidentifieringsteknikerna mer noggrant för att titta på vilken av dem som är bäst i vilken situation, fördelar och nackdelar, etcetera.

[Stop starting, start finishing: En fallstudie om formell kompetensutveckling med fokus på utvärderingsfasen](#)

Vi lever idag i ett samhälle i ständig utveckling vilket ställer krav på verksamma företag att konstant driva på den egna utvecklingen. I detta arbete är kompetenta och kunniga medarbetare viktigt, men det är enligt Rekryteringsenkäten 2012 (Svenskt Näringsliv, 2012) svårt för företagare att anställa den kompetens de behöver. Om inte kompetensen finns på arbetsmarknaden är intern kompetensutveckling ett möjligt alternativ för att ta fram den kompetens som efterfrågas och detta är något som det årligen investeras stora summor i. Vilken effekt dessa investeringar har på företagen är dock något som inte utvärderas i någon större utsträckning (Pineda, 2010) vilket leder till att pengar riskerar att upprepade gånger investeras i överksamma insatser.

Hur kan detta åtgärdas? Det finns ett flertal teoretiska modeller för utvärdering av kompetensutveckling, men det saknas empirisk forskning som visar hur företag arbetar med området och det är denna lucka uppsatsen bidrar till att fylla. Undersökningen syftar till att genom en fallstudie beskriva de olika stegen i formell kompetensutveckling på organisationsnivå, med särskilt fokus på utvärdering, och undersöka den problematik som finns kring dessa aspekter utifrån existerande modeller för formell kompetensutveckling och utvärdering av kompetensutvecklande insatser.

Följande forskningsfrågor besvaras:

1. Vilka nyckelaktiviteter utförs i det formella kompetensutvecklingsarbetet?
2. Saknas några nyckelaktiviteter i jämförelse med teoretiska modeller för formell kompetensutveckling och utvärdering av kompetensutvecklande insatser?



Tekniknodsinfo

3. Vilka hinder finns i arbetet med utvärdering av kompetensutveckling och hur kan dessa överbryggas?

Undersökningen har antagit en deduktiv ansats och en kvalitativ metod. En fallstudie har genomförts där sex aktörer på olika nivåer i fallföretaget genom personliga intervjuer fått beskriva kompetensutvecklingsprocessen och hur kompetensutveckling utvärderas. Resultatet har därefter analyserats med hjälp utav ADDIE-modellen och Kirkpatrick's fyra-nivå modell. Resultatet ger en bild av kompetensutvecklingsarbetet som ostrukturerat och omedvetet där utvärderingsarbetet till stor del är personberoende. Alla faser i ADDIE går att finna i det arbete företaget gör och de hinder som identifierats är övergripande av en strukturell karaktär. Förbättringsmöjligheterna för utvärderingsarbetet består främst av att tydliggöra rutiner, ansvar och praktiska hjälpmedel.

[Customer Relationship Management: Hur ser behovet av CRM ut för små och medelstora tillverkande företag i Sverige?](#)

An increasingly globalized market is leading to hard competition among manufacturing companies, which means that they are forced to become more customer focused to survive in the market. A Customer Relationship Management system is a system that will be of assistance to help companies succeed in building long term relationships with their customers. Best of Breed and ERP-based are two types of CRM systems. The study has focused on analyzing and examine the need for CRM systems at manufacturing companies. Our question formulation has been:

• What need do businesses want to satisfy with a Best of Breed-based and ERP-based CRM system? • Are there any differences in the use of Best of Breed-based and ERP-based CRM system?

In this study, we have chosen to carry out interviews and quantitative surveys with manufacturing companies to get their view of CRM-systems. We also chose to conduct detailed interviews with system vendors in two different perspectives to see how they perceive the need for companies to use CRM systems. The study shows that over half of the interviewed companies use a CRM system today, and between them it is an almost even distribution between those who use an ERP-based and a Best of Breed CRM system.

Companies that use an ERP-based CRM system believe that integration is the main criterion for the selection of CRM, while those with Best of Breed believe that the functionality and usability of the system is the most important. The main use for the system is management of contact information and sales support. According to the system vendors, it is important for their customers that the CRM system supports the sales, market and customer service process. It is also equally important that it provides good functionality and is user friendly.

A company that have used both types of CRM systems mentioned that the advantage they see with an ERP-based CRM is primarily the degree of integration with the company's other systems, and that you only need to enter information into a system at one time. Just over forty percent of the interviewed companies that currently not use a CRM system are planning to make an investment in the next four of five years.

[Light or Voice – make your choice!: Plocktekniker för tillverkningsföretag](#)

Companies constantly strive for the perfect order which enables them to satisfy and retain their customers. This is a difficult process that can be facilitated by using different picking technologies. In this study, a research of the picking technologies Pick-to-Light and Pick-to-Voice have been made to investigate when each technology is suited.

In order to collect relevant information and data to be able to answer the question formulation, a qualitative study with interviews have been made. The purpose of this essay was to investigate Pick-to-Light and Pick-to-Voice to see when each technology is best suited and to see what the differences between the technologies are. With our essay we wanted to help manufacturing companies to make the right decisions when implementing a picking technology.

The results showed that those picking technologies give companies a higher picking quality and an increased work efficiency since the order picking is faster to perform, and that picking errors are reduced. Through the interviews conducted, the result showed that Pick-to-Light and Pick-to-Voice are best suited at different types of areas. Pick-to-Light is optimal in small areas with high picking frequency while Pick-to-Voice is optimal in large areas with low picking frequency. Companies that are thinking of expanding in the future and use a picking technology on a much



Tekniknodsinfo

larger area, was recommended to implement Pick-to-Voice since this technology is more cost effective. Both of these technologies have multiple positive effects that are similar. Examples on these positive effects are that the operator has an overview of the items to be picked, the technologies are easy to learn and ergonomics are enhanced significantly when all paper handling is eliminated.

Obviously, there are also differences between the techniques and also some disadvantages of each technique. The main differences are that the operator with Pick-to-Light can see which articles to be picked with the help of the luminous lights while the operator with Pick-to-Voice is voice guided to the items to be picked. Another major difference is that Pick-to-Voice is a wireless technology unlike Pick-to-Light and the ability to pick multiple orders at the same time is only possible with Pick-to-Voice.

When it comes to maintenance costs, Pick-to-Light is more costly, both in time and money, since lights and cable must be replaced periodically. Likewise, an expanding with Pick-to-Light is more comprehensive since more cables and lamps must be purchased and installed. With Pick-to-Voice the only needed adjustment to make is in the system. Depending on the available conditions on the companies, the technologies are best suitable in different ways. Companies can use the technologies to secure the quality of the picking, reducing picking errors, and streamline the picking process. These technologies create the opportunity for companies to achieve the perfect order.

[Förstudiens betydelse: Granskning av ett stagnerat IT/IS-projekt på ett tillverkande företag](#)

Vårt examensarbete har genomförts på företaget Electrolux Laundry Systems (ELS) logistikavdelning, Logistics Center Ljungby (LCL). Under det senaste året har företaget haft motgångar vid ett IT/IS-projekt inom sin logistikavdelning (LCL). Uppsatsen har således syftat till att beskriva och analysera varför IT/IS-projektet har avstannat, och ej nått implementering. För att uppnå syftet har vi utgått från en, i stort sett, kvalitativ ansats där primärdata har insamlats genom metoder såsom intervjuer och deltagande observationer medan sekundärdata inhämtats i form av dokumentundersökningar och offentliga dokument.

Resultatet av studien har utgjorts av deltagande observationer på fallföretagets logistikavdelning, LCL, samt intervjuer med olika verksamhetsnivåer. Detta har påvisat bristande kommunikation och direktiv samt fallföretagets brister i förstudiens utförande vad gäller förankring av projektet, planering av tid, resurser och kostnader samt formulering av krav. Slutsatser vi kunnat dra av detta är att en fungerande kommunikation mellan olika verksamhetsnivåer samt en noggrant utförd förstudie är essentiella element för att ge ett projekt rätt förutsättningar.

[Att använda intranät som informationskälla: En studie kring medarbetares önskemål](#)

”Att använda intranät som informationskälla” är en studie kring den interna företagskommunikationen som sker via intranätet. Studien har genomförts som en fallstudie på ett företag med en, inom Sverige, geografiskt spridd organisation och kommer att fungera som underlag för ett pågående internt projekt. Visionen för projektet är att skapa ett användarvänligt intranät som säkerställer fallföretagets arbetssätt och leder till långsiktig lönsamhet och konkurrenskraft. Intranätet är tänkt att underlätta samarbete mellan personer och avdelningar på geografiskt spridda platser och användas som ledningssystem

Den kvantitativa enkätundersökningen omfattade 20 frågor som distribuerades till samtliga 213 medarbetare i Sverige inom fallföretaget i form av en länk till en webbenkät. Länken placerades på intranätet och skickades ut tillsammans med ett följebrev via e-post. De 82 inkomna svaren motsvarar en svarsfrekvens på 38%. Under-sökningen var uppbyggd utifrån fem frågekategorier där de respektive frågorna är utformade för att svara på:

- Hur användningen av intranätet ser ut i nuläget,
- Vad medarbetarna önskar läsa om på intranätet,
- Vem som medarbetarna tycker ska publicera information och nyheter,
- Hur medarbetarna önskar att innehållet ska presenteras, formatet på information och nyheter samt
- När medarbetarna önskar att information och nyheter publiceras.

Valda teorier i form av bland annat kommunikationsmodellen och DeLone & McLeanmodellen ställdes i relation till den insamlade empirin för analys och utifrån denna analys har vi dragit följande slutsatser:



Tekniknodsinfo

- En informationskvalitetsmedvetenhet behöver infinna sig hos ledningen – det som publiceras måste vara genomtänkt för att uppnå den eftersträlvade effekten.

- Ett holistiskt synsätt på den interna kommunikationen krävs – det räcker inte att en viss komponent håller måttet utan standarden måste vara hög på samtliga komponenter för att internkommunikationen ska fungera så som avsikten är.

[ERP-implementation och processkartläggning: En studie om implementering av ett ERP-system, och vilka fördelar en processkartläggning kan ge för kravställandet.](#)

I en allt mer föränderlig omvärld ställs allt större krav på stödjande IT-system i verksamheter. Att införa ett affärssystem i verksamheter ger en ökad effektivitet då organisationen har en samlad informationsbas över hela verksamhetens data och kan med denna ta mer korrekta beslut då data uppdateras i realtid. Tidigare forskning inom området visar på att det är oerhört svårt att driva ett framgångsrikt IT-projekt eftersom det finns många svårigheter i att ta fram krav på systemet.

Denna undersökning har genomförts med syfte för att undersöka vilka fördelar en processkartläggning ger då verksamheten, som ligger i fokus för denna undersökning, diskuterar en kravbild med leverantören av affärssystemet som skall implementeras.

Ett ERP-system (för en begreppsförklaring, se begreppslistan på sidan 11) har en inbyggd logik av processer som är framtagna ur ett *best practice* (Motiwalla & Thompson, 2012, 2009). När en verksamhet skall införa ett affärssystem kan den välja att anpassa systemet efter organisationen, eller organisationen efter systemet. Skall organisationen anpassas bör den göra detta efter Business Process Reengineering (BPR) metodologin.

Undersökningen har genomförts genom intervjuer med sex personer, på det valda fallföretaget, vilka medverkat både i processkartläggningen och i projektet för ERP-implementering.

Den empiriska forskningen har lyft fram ett par saker som är av intresse för undersökningen. Processkartläggningen har hjälpt fallföretaget i deras kommunikation med leverantören genom att de med hjälp av kartläggningen kan uttala sig väl om hur de arbetar och varför. Detta har i sin tur gett leverantören fördel då de lättare förstår hur verksamheten fungerar och på så vis kan sätta upp systemet mer anpassat till deras krav. Dock finns det ett par saker som kunde varit mer förberett inför start av projektet som hade kunnat ge en ytterligare definierad kravbild. Detta är faktorer som att; alla processer skulle varit kartlagda, de skulle ha beslutat om vilken detaljnivå de skall ha på processbeskrivningarna, rollbeskrivning borde ha kommunicerats till projektdeltagarna och en beslutsprocess kunde ha satts.

Slutsatser som dras från undersökningen är; att en processkartläggning ökar kommunikationen med leverantören. En processkartläggning är en kritisk faktor för att hålla scope, tid och resurser i implementeringsprojektet samt att kartläggningen ger verksamheten utrymme att värdera och validera deras beslut kring systemuppsättning och processförändringar. Verksamheten behöver också sätta upp en lärande organisation för att underhålla ERP-systemet och säkerställa att det förändras i takt med organisationen.

[Business Intelligence i SME och stora organisationer: En studie om skillnaden mellan BI användande i SME och stora organisationer](#)

Omvärlden ändras snabbt, vilket sätter press på moderna organisationer. Organisationer kan därför använda sig av Business Intelligence (BI) till att fatta bra och effektiva beslut. Enligt författare till litteratur, skribenter på Internettidningar, och debattörer på Internet, kan det dock vara skillnad på hur BI används i små och stora organisationer, då dessa inte har samma förutsättningar till BI användande (Chang, 2009).

Vid påbörjandet av denna studie var det oklart hur SME och stora organisationer använder BI, samt på vilket sätt BI användande i SME och stora organisationer skiljde sig, och vad denna skillnad bestod av. Det fanns alltså kunskapsbrist inom detta område inom BI. För att berika ämnet BI med ny kunskap gjordes därför en studie där BI användandet i SME och stora organisationer beskrevs, samt redogjordes det för de skillnader som upptäcktes mellan BI användandet i SME och stora organisationer. Andra författare hade visserligen skrivit om BI användande i SME, fast de hade inte gjort någon typ av jämförelse mellan BI användande i små och stora organisationer. Även detta sågs som kunskapsbrist.



Tekniknodsinfo

En induktiv ansats med kvalitativ metod användes när empiri insamlades. Fokus var att samla mycket information av bra kvalitet om få enheter, vilket dessa metoder lämpade sig bra till. Totalt intervjuades sex enheter. Fem enheter intervjuades personligt, och en enhet fick svara på enkätfrågor samt intervjuades via telefon.

För att kunna beskriva de fenomen som uppstod i empirin utifrån en "BI synvinkel" användes en teoretisk bakgrund när studien gjordes. Den teoretiska bakgrunden beskrev bland annat vad BI är för något, hur det används, varför det används, samt de komponenter och aktiviteter som hör till BI.

I diskussionskapitlet redovisades och diskuterades SME och stora organisationers BI användande, samt den skillnad som upptäcktes gällande BI användandet. Dessa resultat kopplades också till den teoretiska bakgrunden för att beskrivas utifrån en "BI synvinkel". Resultaten kopplades även till den tidigare forskning som var gjord om detta ämne för att se vilka likheter och skillnader som fanns.

Slutsatserna i uppsatsen tydde på att det inte fanns särskilt många skillnader mellan SME och stora organisationers BI användande. Slutsatserna tydde även på att resultaten inte var generella, då få enheter undersöktes. Resultaten ansågs dock som konkreta då skillnaderna (*och likheterna*) som faktiskt fanns, framkom tydligt. Slutligen gavs förslag på fortsatt forskning till läsarna och förslag på hur en studie likt denna kan bli mer "generaliserbar".

Industrial Management

[Improving facility layout & logistics to increase the material flow efficiency](#)

När den interna logistiken på ett företag är i ett välfungerande tillstånd kan en mer effektiv produktion och materialhanteringsprocess utvecklas. Ett företag som arbetar för att minska på den interna materialhanteringen är Scapa Bedding AB, en medelstor sängtillverkare belägen i Rydaholm, Sverige. Idag står Scapa Bedding inför ett problem då det saknas dokumentation och rutiner på dess befintliga materialhantering. Detta arbete kommer att hantera frågan om hur materialhanteringen inom produktionsarean kan reduceras.

För att utveckla en lösning på materialhanteringsproblemen har verktyg som PDCA och DMAIC använts som en grund i utvecklandet av en modell som kan tillämpas på ett medelstort producerande företag. Syftet med detta arbete är att lokalisera och identifiera aktiviteter som bidrar med slöseri inom materialhanteringen samt att effektivisera dessa aktiviteter för att reducera den totala materialhanteringen.

Genom att hämta data från observationer, diskussioner och intervjuer kommer detta arbete att erbjuda läsaren en bakgrund på ett problem och en lösning i form av en modell för att lösa det aktuella problemet. Modellen kommer att erbjuda stöd i sökandet efter ineffektiviteter inom företaget för att i ett senare skede utveckla ett kostnadseffektivt förbättringsalternativ.

[A model to continuously and cost-effectively improve the quality of a management system within trading business: A case study](#)

To stay competitive on today's market and satisfy the constantly increasing customer requirements, working with continuous and cost-effective improvement is a requirement. The purpose of this thesis is to develop a model to continuously and cost-effectively improve the quality of a management system within trading business, taking the environmental aspect and impact of organizational changes up on personnel in consideration.

The model has been developed based on theoretical management strategies and improvement methodologies: Process management, Change management, TQM, Lean, Continuous and cost-effective improvement, PDCA and Kaizen. The developed model should result in a high-qualitative management system that continuously should be improved and maintained, to streamline the supply chain and in turn be profitable.



In order to enhance the sustainability of the model, it has been tested at a case company. From the results, conclusions can be drawn that concrete outcomes of the model implementation takes time, but it serve its purpose and generates in great results.

Skog o Trä

[Ett verktyg för sågoptimering av kubb](#)

I detta examensarbete har ett användarvänligt verktyg skapats för att möjliggöra undersökningar av värdeutfallet vid kubbsågning på VIDA Alvesta AB. Verktyget har skapats i Microsoft Excel som för många är en känd miljö. Just nu är det svårt att få lönsamhet inom sågverksbranschen. Råvaran är dyr och det tvingar sågverken att effektivisera sin produktion. Det här verktyget har vankantsandel som viktigaste variabel eftersom det maximerar värdeutbytet genom att använda maximalt tillåtna vankanter.

En undersökning för produkten 47x100 har gjorts med avseende att dölja vankanter med hjälp av rundade hörn med radie 3 och 5 mm. Undersökningen visade att det går att dölja en större vankant genom att öka hörnradien från 3 till 5 mm. En ytterligare åtgärd som kan utföras för att utnyttja råvaran på ett bättre sätt är att minska på råmått. Om råmåtten minskas med 3 % kan en ekonomisk vinning erhållas.

[Artikelplacering för ett förbättrat materialflöde](#)

Annebergssågen lagerför många olika artiklar av både impregnerat och oimpregnerat virke. Det impregnerade virket är starkt säsongsbetonat vilket gör att lagersituationen blir svårhanterlig då stora delar av lagret ska levereras ut under en kort tid. Området och byggnadernas förutsättningar bidrar till den svårhanterliga lagersituationen. Det impregnerade virket måste stå under tak därför har möjligheterna att förenkla lagerhanteringen samt få in allt virke under tak när lagret är som störst studerats.

Arbetet har lett fram till tre layoutförslag med olika övergripande mål. Målen har varit att samla sortimenten, minimera köravstånden och samla längder ihop. I samtliga förslag får allt impregnerat virke plats under tak då lagret är som störst samt att det är färre blandningar av artiklar i facken jämfört med nuvarande lagerlayout.

[Investeringsmodell för lastpallstillverkning vid Södra timber i Långasjö: Investment model for pallet manufacturing at Södra timber in Långasjö](#)

Huvudmålet med detta examensarbete var att undersöka om det för Södra timber är ekonomiskt hållbart att tillverka engångspallar till pelletsproduktionens tilltänkta säckningsanläggning i Långasjö, gentemot att köpa in engångspallar från en extern leverantör. Detta gäller då för 30 000 engångspallar om året.

Intervjuer togs på Södra timber i Långasjö om vilket virke som var lämpligt från företagets sida att bli av med. Detta visade sig vara brädor av 19x75 mm och 75x75 mm. Dessutom beslutades i ett tidigt skede att en engångspall med måtten 1200x800 mm är en bra lösning då detta är europastandardens mått. Olika alternativ togs fram för hur man skulle kunna ta fram materialet och sänka produktionskostnaderna och avsåg då brädor 19x75 och klossvirke 75x75. Enligt beräkningar behövs virkesvolymerna 564 m³ för brädor och 125 m³ för klossvirke. Vid sågningen skall också tas fram 1,8 m och 2,1 m längder till de volymer som behövs för att sedan gå tillbaka till vanlig produktion. Vid undersökning gavs också 4 st lokaler som kan vara aktuella för produktion av pallar. Fingerskarvsanläggningen är den anläggning som är i bäst skick och är i lagom storlek för den tilltänkta produktionen och har dessutom lägst transportkostnader. Därför faller förslaget om produktion i denna. Olika förslag på maskinlayouter och maskintyper togs också fram i undersökningen. Dessa hittades via bl.a hemsidor på internet. De som är med i undersökningen är enkel maskin, enkel maskin + LB 3000, platon, begagnad robot och ny robot.

En sammanställning av resultatet visar att enkel maskin + LB 3000 är den som har lägst kostnad men den begagnade roboten anses bättre lämpad då produktionen kan ökas om så önskas. Dessutom är den betydligt modernare och kräver inte samma fysiska arbete.

Tekniknodsinfo

Inverkan på ekonomi och kvalitet: Vid användande av röntgenutrustning för timmersortering

Genom att mäta stockens påverkan på röntgenstrålar skapar röntgenutrustningen en bild av hur stocken ser ut på insidan. Röntgenutrustning bör kunna användas för att tidigarelägga vissa delar av sorteringen. För att avgöra om detta fungerade studerades två fall.

I det första fallet studerades virke som antingen användes till fönsterämnen eller konstruktion. För att avgöra om sorteringen fungerade jämfördes täckningsbidraget från centrumutbytet vid användning av röntgenutrustningen, som ökade med 3,7 % per sågad m³to.

I det andra fallet skulle röntgenutrustningen användas för att sortera fram stockar med 80 % friskkvist till specialsortimentet. Då ökade andelen godkänt virke med 2,6 % vid automatisk bedömning med samma inställningar. 72 ±9 % av virket godkändes vid den manuella bedömningen.

