

TEK04-22-16

KPAB internlogistik

Bakgrund

KPAB tillverkar bland annat ståldörrar men idag är det inte en dominerande del av deras verksamhet. Planen är en övergång till mer och mer försäljning av ståldörrar. I tillverkningen av dessa dörrar ingår ett antal olika komponenter. Först köps både bockade och släpa plåtbitar in. De släta ska bockas och därefter ska plåtbitarna till lackering. Övriga komponenter behöver sammanstråla med plåten vid lackeringen för montering. Efter lackeringen sker ett antal andra moment för att färdigställa dörren. Det är viktigt ha koll på vilka komponenter som tillhör vilken specifik order.

Problem

I dagsläget sker all koordinering manuellt vilket enligt Johan Norin, Vice VD på KPAB, inte är ett optimalt sätt att göra det på. Han säger att det är svårt att få rätt komponenter på rätt plats i rätt tid och identifiera vilken kundorder som specifika komponenter tillhör.

Syfte

Att undersöka hur KPAB:s internlogistik för produktionen av säkerhetsdörrar kan förbättras samt sammanställa ett förslag på system av arbetssätt och rutiner för detta bör förändras.

Metod

Med hjälp av intervjuer, studiebesök och relevant litteratur analysera KPAB:s nuvarande tillvägagångssätt för att identifiera förbättringspotential och svagheter i systemet. Därefter skapa ett system av arbetssätt och rutiner som förbättrar företagets internlogistik.

Förvalda deltagare

Edvin Brogeland

David Boman

Martin Wahrén