



Valmet

**Produktivitet
- ett mål för överlevnad och
framtid**

Jenny Lahti Samuelsson,
Produktionschef , Valmet
Karlstad 20150203

Bakgrund - Valmet

Three Business Lines Serving Pulp, Paper and Energy Industries



Services

- Mill and plant improvements
- Roll and workshop services
- Parts and fabrics
- Life-cycle services



Pulp and Energy

- Technologies and solutions for
- Pulp production
 - Energy production
 - Biomass conversion



Paper

- Technologies and solutions for
- Board production
 - Tissue production
 - Paper production

Advantage™ DCT® technology



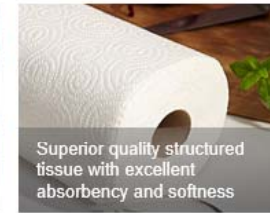
High quality tissue with high efficiency and reliability

Advantage™ NTT™ technology



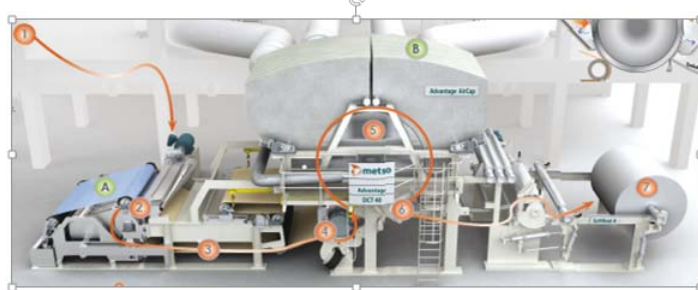
Premium quality textured tissue with high bulk and softness

Advantage™ Thru-Air® technology



Superior quality structured tissue with excellent absorbency and softness

How tissue is made



- Engineering speed: 132 km/h
- "Normal" operational speed: 100 - 120 km/h
- Width: 5,5 m
- Headbox: 99.8 % water
- Paper on reel: ~ 5 % water
- From headbox to paper on reel: ~1,5 s
- Capacity : 2 million toilet rolls /day (DCT 200)
- Can supply 3 million people with tissue for a year (est. consumption 20 kg/year, Scandinavia)
- Consumption 1 toilet paper roll (100g):
 - 0,5 L water
 - 0,15 kWh electricity (2 pc. 75w lamps for 1h)
 - 0,1 kg steam (1 pc. 60w lamps for 1h)
 - 0,15 kWh gas (2 pc. 75w lamps for 1h)

Continuous adaption from machine supplier to full scope supplier

Tissue machines



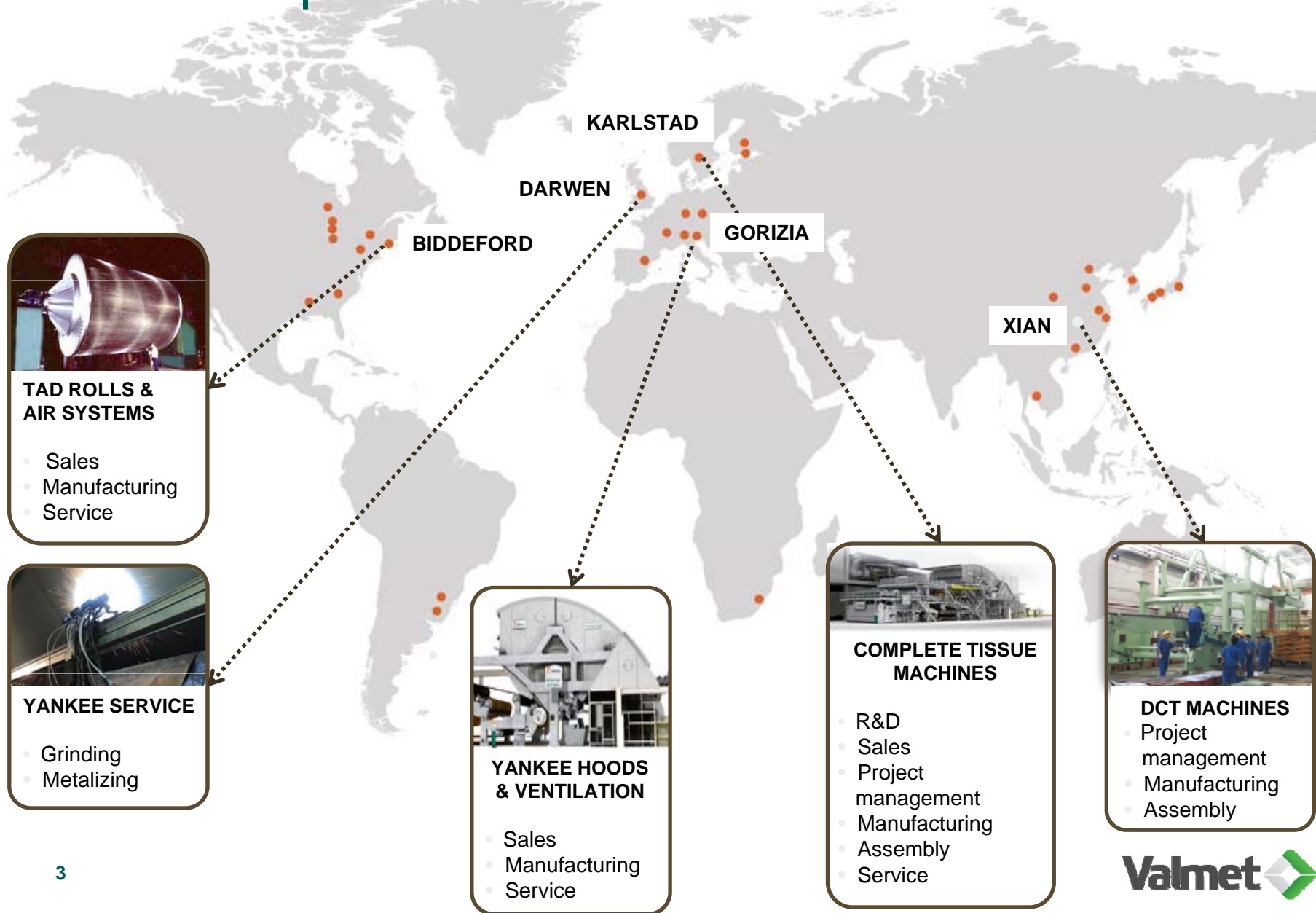
Tissue lines



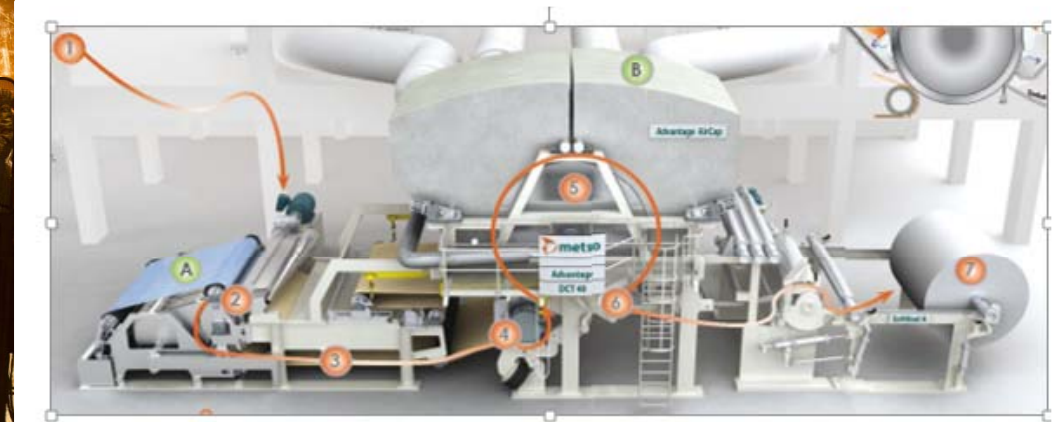
Complete Tissue mills



Global operations with local resources



PAP Production Sweden



Bakgrund – årsvolymmer och tillverkningsmetoder



Tillverkande företag 1

Stora volymer
Repetitiv tillverkning/
Löpande bandprincip
Modularisering

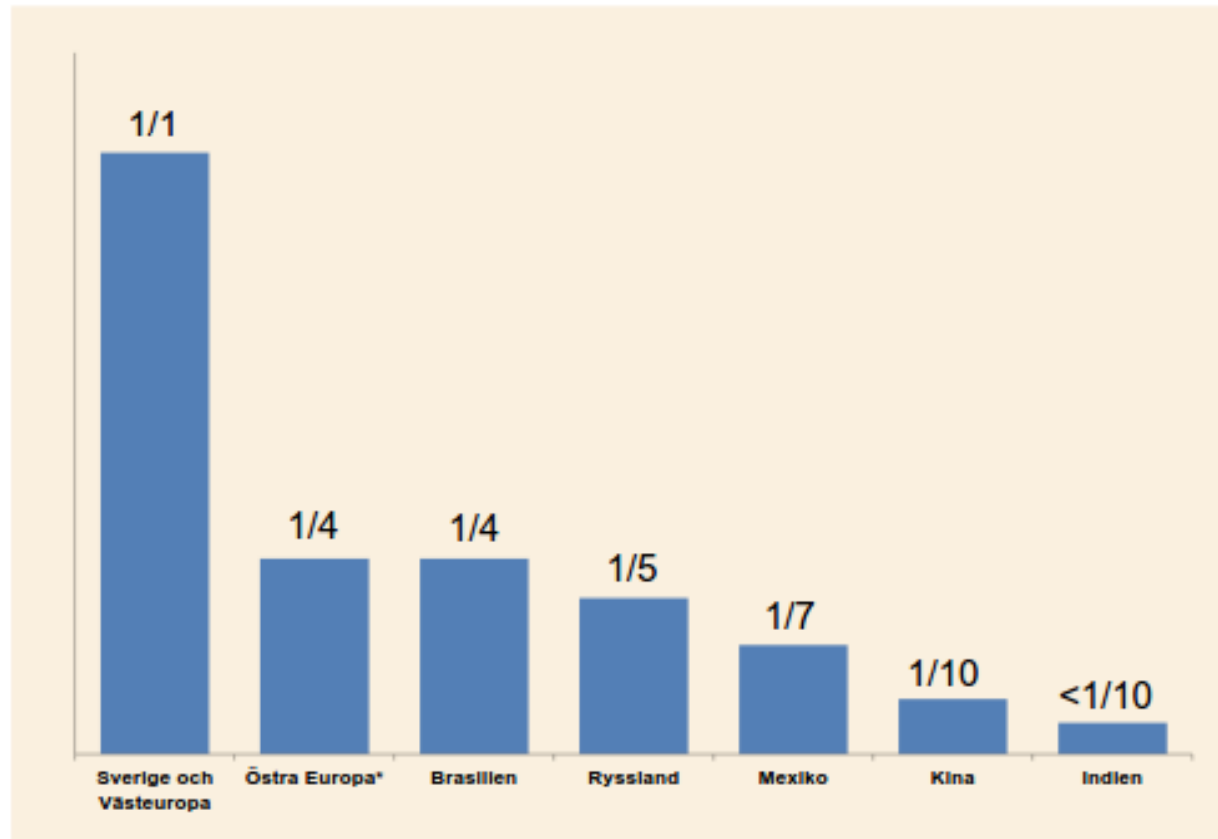
Tillverkande företag 2 (Valmet)

Små volymer
Variation av volymer
Enstyckestillverkning
Liten grad av modularisering



Arbetskraftskostnader

KOSTNADEN I KINA OCH INDIEN ÄR UNGEFÄR EN TIONDEL AV VAD DEN ÄR I SVERIGE
Arbetskraftskostnad i nya konkurrentländer i relation till kostnad i Sverige/Västeuropa



Källa: Teknikföretagen

* Med östra Europa avses här de nya EU-länderna i östra Europa.

Arbetskraftskostnader

KOSTNADEN I KINA OCH INDIEN ÄR UNGEFÄR EN TIONDEL AV VAD DEN ÄR I SVERIGE
Arbetskraftskostnad i nya konkurrentländer i relation till kostnad i Sverige/Västeuropa

För att överleva och finnas kvar i framtiden
måste vi hela tiden ligga i framkant när det
kommer till vår effektivitet och våra
tillverkningsmetoder



Källa: Teknikföretagen

* Med östra Europa avses här de nya EU-länderna i östra Europa.

Production targets

Modern technology and skilled workmanship

- SAFETY – 0 vision
- QUALITY– 0 vision
- DELIVERY TO CUSTOMER
- **PRODUCTIVITY**



KPI Dashboard – Production

December 2014



Target

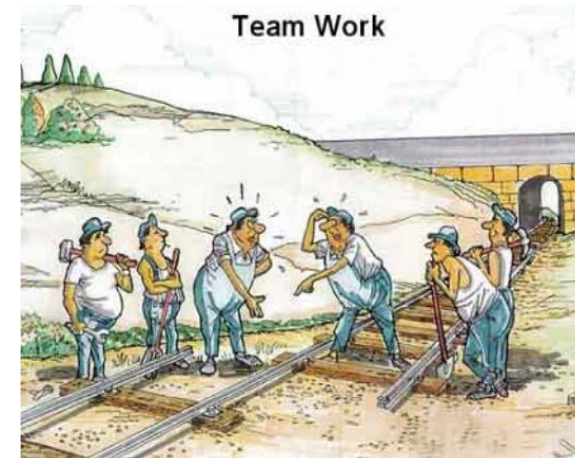
- To be meet Tissue business demands to serve our customers by working safe, deliver at high quality, at beeing cost competitive and deliver on time

Nyckeltal	Utfall YTD		Mål 2014	Prognos	Trend	Kommentar
Produktivitet	1,34		1,25	1,25		
Hbx	1,29		1,25		↑	
Yankee	1,23		1,25		↑	
Visconip	1,93		1,25			
Montage	1,45		1,25			
Gjuteri [ton]	8819	●	10000	10000	→	
Kvalitet Produktion						
Korrigerande avvikelser inom 4 veckor [%]	64		70%	70%	↑	
Utbyte - Rework jmf. med totalt arbetade timmar [%]	5,3		<3%	7%	↑	
Snittid mellan fel, MTBF [timmar]	10		8	10	↓	
Kvalitetsbristkostnader grundorsak gjuteri [%]	9,2	●	<4%	<4%	↓	
Säkerhet, Totalt 2014						LTI include d rental = 3 pcs
Antal olyckor med sjukfrånvaro	2	●	0		↓	
Antal rapporterade tillbud och risker	108	●	160		↓	
Antal riskanalyser	10	●	10			
Kvalitet Gemensamma						
KSD totala kvalitetsbristkostnader [MSEK]	61,3	●	<50		↓	
KSD Manufacturing	7,6	●			↑	
Genomförda förbättringar YTD						
Antal avdelningsvis [st]	130	●	145	120	→	
Antal tvärfunktionella [st]	38	●	29	36	→	
Besparing [tim]	2559					
Besparing [ksek]	1369					
Ekonomi		●	Budget	-10	↓	
Vinst MC PAP (CAP+SES) [MSEK]			49			

Tydligt mål framtaget men....

Hinder och utmaningar

- Fixarmentalitet
- Mål på högt resursutnyttjande
Ingen underabsorption i produktionsavdelningarna
- Enbart tillverkning av nyckelkomponenter – resten är utlagt hos underleverantörer
- Montageavdelningen – en kvalitetsavdelning för säkerställande av rätt kvalitet
- Fel inställning till avvikelser och hantering av dessa
- "Det-har-vi-provat-på-förr"-mentalitet, det går inte....



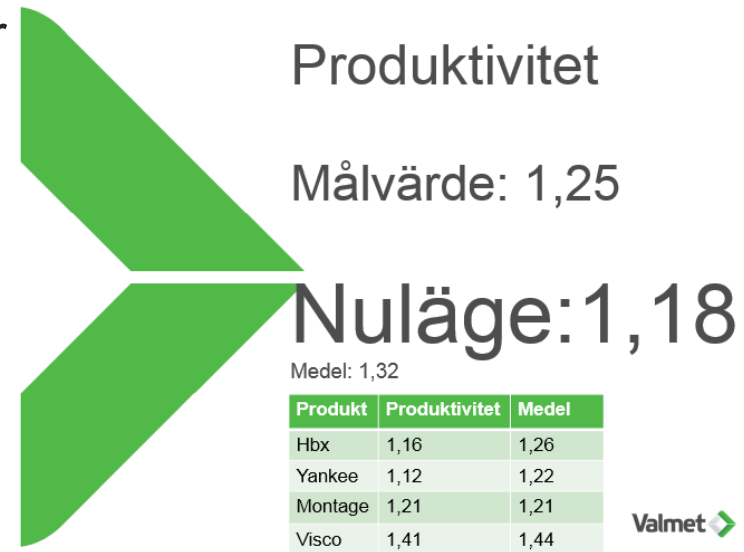
Ingenting är omöjligt bara olika svårt!
Förbättringsverksamhet och avvikelshantering



Uppföljning, uppföljning, uppföljning

Varför, varför, varför

- Tydlig kommunikation på olika nivåer
- Varför går det bra?
 - Vad har vi ändrat på?
- Varför går det inte bra?
 - Finns det variationer mellan skiftlag?
 - Finns det variationer mellan underleverantörer av matrl.?
 - Vad kan vi göra för att nå målet?
- Avvikelser och ständiga förbättringar
- 5 S
- Instruktioner (SOP)
- Investeringar

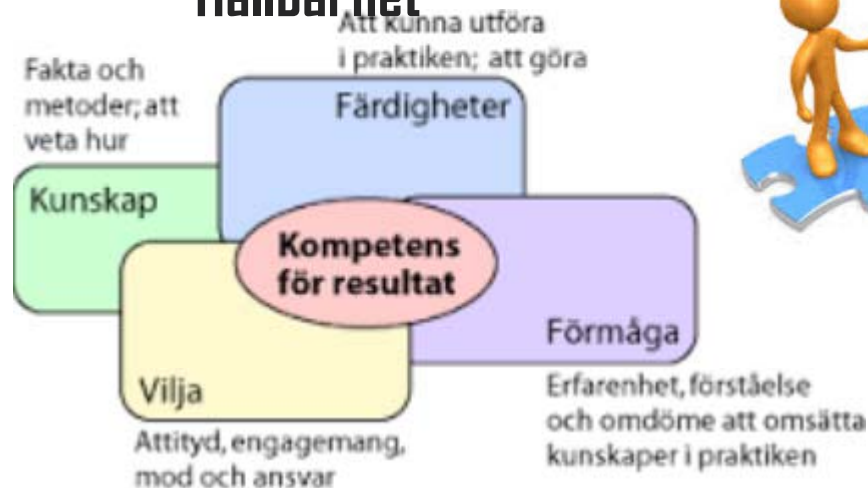


Nästa steg

Älska dina problem



Hållbarhet



Logistikföretag

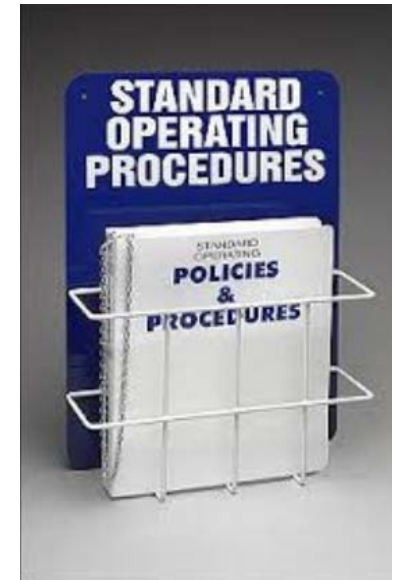
- Planeringstrategier, metoder, system
- Utveckling av underleveranstörnsätverket; Rätt tidpunkt, rätt kvalitet, rätt kostnad

Ledarskap



Medarbetarskap

Våra värderingar!





FRÅGOR?



TACK FÖR ER
UPPMÄRKSAMHET!