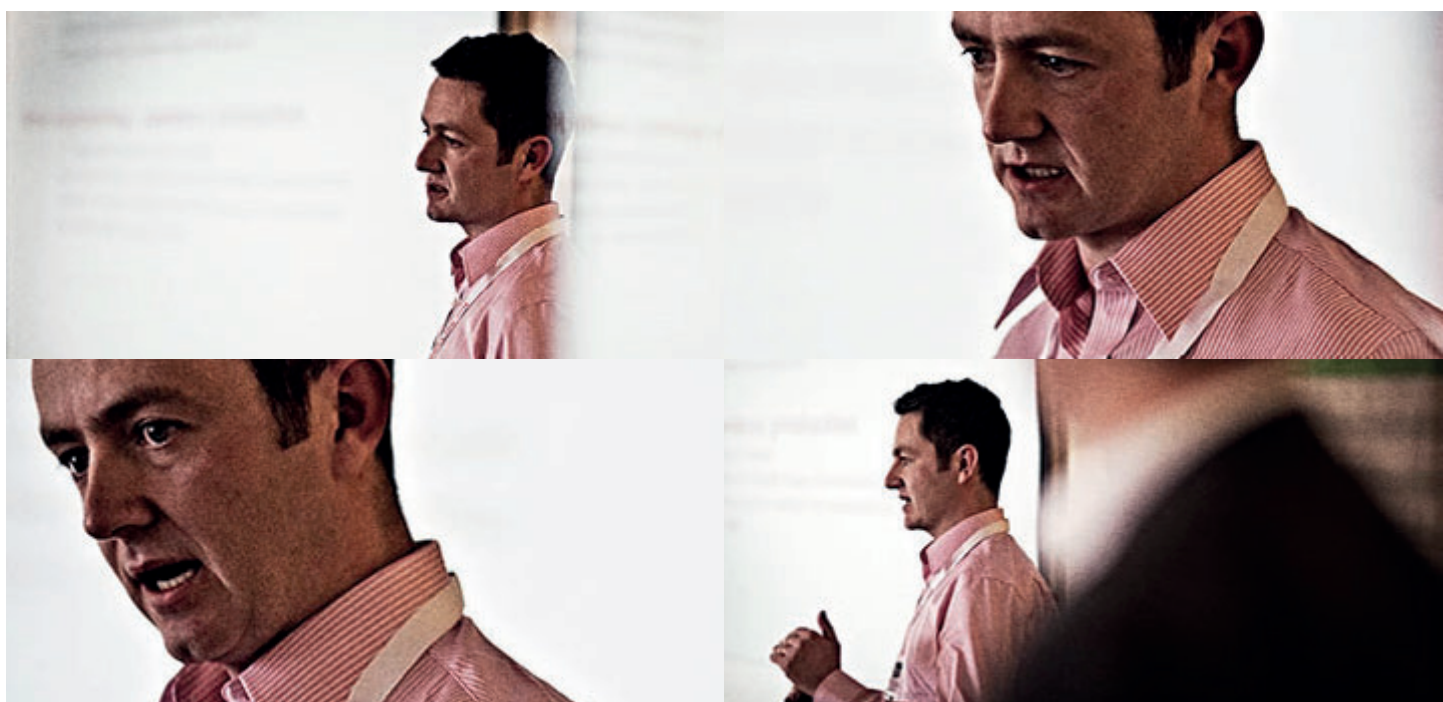


NCAB GROUP SWEDEN +46 8 584 908 00, Mariehällsvägen 37 A, 168 65 Bromma, SWEDEN, www.ncabgroup.com
Redaktör **SANNA RUNDQVIST** sanna.rundqvist@ncabgroup.com

100 % kvalitet uppnås med kontroll på alla detaljer



– Förväntningar och krav på kvalitet blir i dag allt högre över hela linjen, säger Chris Nuttall, kvalitets- och teknikchef på NCAB Group.

Sedan början av 2011 är Chris Nuttall kvalitets- och teknikchef för NCAB Group. Han menar att vägen till högsta möjliga kvalitet går via fokusering på alla de enskilda detaljerna hela vägen från design till leverans. Hittills pekar siffrorna åt rätt håll, men han understryker att NCAB Group aldrig är bättre än sin senaste leverans.

Innan han tillträdde sin nya koncernpost var Chris Nuttall i föl med och drog i gång NCAB Groups bolag i Storbritannien. Född i Manchester med en far som arbetade med mönsterkort är han praktiskt taget uppvuxen i branschen. Från sommarjobb under tonåren gick han vidare till att skriva magisteruppsats om kvalitetsstyrning av mönsterkortsproduktion innan han påbörjade sin karriär, först på en av de större mönsterkortsfabrikerna i Skottland.

– När jag sedan insåg att tillverkning i lågkostnadsländer var framtiden, började jag som kvalitetsingenjör och senare supply chain manager hos en konkurrent till NCAB Group. Jag var där alltid engagerad i den kommersiella sidan, med fokus på hur man kan förbättra designen ur både tekniskt perspektiv och med tanke på kostnadseffektivitet, berättar Chris.

– Från början var jag inte helt övertygad om att det var rätt tänkt att inkludera samarbetsvilja vid rankningen. Men i slutändan är det människorna som gör skillnad och jag har insett att både prestanda och samarbetsvilja är nödvändiga förutsättningar för vad vi vill åstadkomma.

CHRIS NUTTALL, KVALITETS- OCH TEKNIKCHEF, NCAB GROUP

I sin nya roll på NCAB Group upplever han att det finns ett mycket bra team som är öppet för förändringar och vill göra saker på det bästa sättet.

– Kontinuerliga förbättringar är det absolut viktigaste för alla kvalitetschefer och här finns en verklig öppenhet för att arbeta med detta på alla områden i organisationen.

KVALITET PRIORITET ETT

Chris har omfattande erfarenhet av att arbeta med de kvalitets- och prestandakrav som gäller inom fordonsindustrin. Han tar därför ett högt kvalitetsmedvetande med sig in i sin nya roll, vilket är något som han menar ligger helt rätt i tiden:

– Tidigare var det bara kunder från fordonsindustrin som krävde att tillverkarna levde upp till deras standard för kvalitetssystem. Nu ser vi hur även andra kunder begär detta. Förväntningar och krav på kvalitet blir i dag allt högre över hela linjen, säger han.

NCAB Groups vision är att leverera mönsterkort med noll fel till sina kunder. Den kvalitet som kunden upplever är högsta prioritet i allt man gör och som Chris Nuttall uttrycker det är NCAB Group bara så

bra som den senaste leveransen. Hur försöker då NCAB Group leva upp till sin vision?

Chris understryker att kvalitet är något man bäst hanterar genom att hela vägen från design till leverans fokusera på de enskilda detaljerna. Dessutom måste man i detalj kartlägga processerna i hela flödet. Det är först när man har sådan koll som det går att planera för kvalitet genom hela värdekedjan.

– Men det här är inte enbart upp till mig att åstadkomma. Som kvalitetschef kan jag visserligen bidra med idéer och stöd när så behövs, mäta resultaten och återkoppla dem för att hjälpa till att styra skutan åt rätt håll, men kvaliteten som vi levererar till kunderna är beroende av alla involverade i varje skede, understryker han.

KAN ADDERA VÄRDE VID DESIGN

Förutsättningarna för att kunden ska få ut den kvalitet de vill ha till bästa möjliga totalkostnad bestäms redan i designfasen. Om NCAB Group, med sitt kunnande om tillverkningen, får vara med och addera värde redan när mönsterkortsdesignen tas fram kan man se till att korten formges för volymproduktion.



I Kina arbetar NCAB Group i nära samarbete med fabriker som rankas efter både resultat och hur villiga de är att samarbeta med NCAB Group för att utveckla sin kvalitet och leveransförmåga.

– Kunder inom fordonsindustrin, exempelvis Stoneridge, har dragit nytta av vår kompetens i början av värdekedjan. I den branschen jagar man ytterst medvetet bästa möjliga kvalitet till lägsta möjliga kostnad. När vi väl fått tillfälle att visa hur vi kan addera värde så förstår kunder den stora nyttan av att designa för produktens hela livscykel, jämfört med att till exempel välja en design som är optimal för prototyperna, förklarar Chris.

UTVECKLAR FABRIKERNA

Nästa fas i kedjan handlar om att utveckla processer och teknik som används vid mönsterkortstillverkningen i fabriker. Här spelar NCAB Groups team i Kina en avgörande roll. Man arbetar i nära samarbete med fabriker som rankas efter både resultat och hur villiga de är att samarbeta med NCAB Group för att utveckla sin kvalitet och leveransförmåga.

– Från början var jag inte helt övertygad om att det var rätt tänkt att inkludera samarbetsvilja vid rankingen. Men i slutändan är det människorna som gör skillnad och jag har insett att både prestanda och samarbetsvilja är nödvändiga förutsättningar för vad vi vill åstadkomma, förklarar Chris.

Vidare är kvalitetskontrollen på plats i fabriker helt avgörande för NCAB Group. Här vill Chris att man blir ännu bättre på att utnyttja statistiken som kommer fram i de återkommande audits som genomförs ute på fabriker. Därför har NCAB Group nu börjat följa upp siffrorna varje kvartal för att sätta fokus för nästkommande kvartals audits. Allt för att ständigt kunna arbeta på just de områden som behöver förbättras.

– Vi har branschens största och bästa factory management-team på plats i Kina och de arbetar hårt med att hjälpa NCAB Group att hålla våra löften till kunderna. Vi finns närvarande ute på fabriker och där är vår roll alltid konstruktiv, eftersom de fabriker vi arbetar med vill utvecklas och förbättras. Vi vill få rätt rutiner, processer och teknik på plats för att höja kvaliteten.

POSITIV UTVECKLING AV PPM

Kvalitetsuppföljning handlar för NCAB Group om mycket mer än olika kriterier på själva produkten. Lika viktigt är att titta på processen, verktygen och människorna som använder dem. Samtidigt är förstås produktuppföljningen också högst väsentlig. Ett av de viktigaste nyckeltalen för att följa upp kvalitet mäts i antalet felaktiga orderrader i relation till antalet levererade orderrader. Ett annat är PPM (Parts Per Million), vilket har hämtats från fordonsindustrin.

– Vi rör oss i rätt riktning, så jag är nöjd. När kunderna köper mönsterkort vill de ha rätt kvalitet, till rätt pris och levererat i rätt tid. En del av min roll är att se till att kvaliteten är det som sticker ut mest hos NCAB Group. För vissa kunder har vi kommit ned till genomsnitt på 15 PPM, vilket är mycket bra. Samtidigt får vi aldrig vila på lagrarna, utan måste ständigt arbeta på att förbättra oss ytterligare, säger Chris.

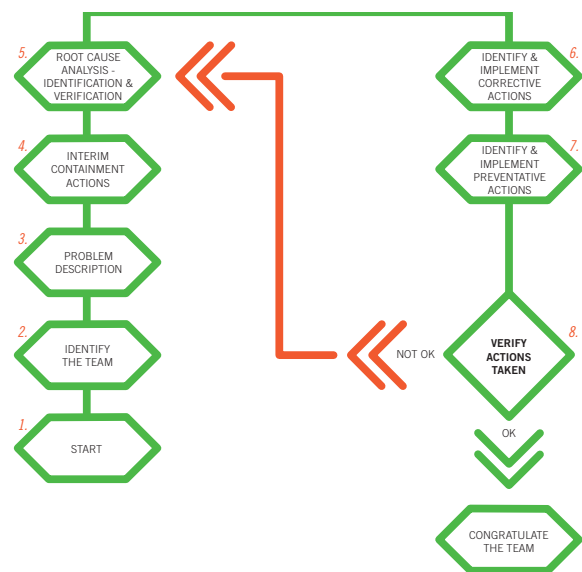
8D-METODIK NÄR DET GÅR SNETT

Men även om noll fel är en målsättning och vision, händer det att saker går snett. När så sker vill Chris att man ser det som ett tillfälle att visa vad man går för. NCAB Group tar i sådana fall ansvar för hela sin värdekedja bakåt. Man tar kontroll över situationen med

hjälp av 8D-metodik (se faktaruta här intill) samt vidtar åtgärder för att rätta till problemen.

– Hamnar vi med ryggen mot väggen ska vi demonstrera för kunden det värde vi ger dem. Vi ser till att hålla produktionen i gång även när något går fel och vi identifierar vad som behöver göras på fabriken för att förebygga problem i framtiden. Vi är också villiga att vara helt öppna mot kunderna om de så önskar och lägga alla detaljer på bordet, förklarar Chris.

8D-METODIK



1. IDENTIFY THE TEAM

Define a team with the right level of knowledge, authority and skills to solve the problem, implement the right corrective and preventative actions. A team leader is essential.

2. PROBLEM DESCRIPTION

Detailed description using quantifiable terms, images and detailing all factory/traceability aspects. Also confirm if issue is concession/reject (both need action!) & if remakes are needed to keep lines running.

3. INTERIM CONTAINMENT ACTIONS

Actions necessary to 'ring fence' the problem providing total confidence that we have contained the problem within the supply chain - i.e. how to protect the customer until actions implemented?

4. ROOT CAUSE ANALYSIS

Failure analysis on any and all potential causes with detailed explanation as to what could have caused the concern and the level of contribution per cause towards the problem (not always a singular event.).

5. CORRECTIVE ACTIONS - IDENTIFICATION AND IMPLEMENTATION

Definition of the actions undertaken to correct the problem - NCAB consider this aspect to be process focused and, again, each action shall have effectiveness in solving the issue defined.

6. PREVENTATIVE ACTIONS - IDENTIFICATION AND IMPLEMENTATION

The preventative actions are focused at the system to provide confidence that should similar process variation occur then these system based actions will prevent not only reoccurrence but escape too.

7. VERIFICATION OF EFFECTIVENESS

Final confirmation that the actions implemented will be 100% effective in the resolution of the problem without any negative or detrimental effects being caused to the customer.

8. CONGRATULATE THE TEAM INVOLVED

Not simply patting each other on the back! This section encompasses recognizing the efforts of those involved communicating the actions taken in solving the problem. i.e. knowledge sharing.

MER KONTROLL INNAN VOLYMPRODUKTION

En sak NCAB Groups kvalitets- och teknikchef skulle vilja få in mer av är kontroller innan fabriker drar i gång volymproduktion. På så vis kan man identifiera potentiella risker innan produktionen startar.

– Helt klart är vår stora fördel att vi har lokalt folk på plats och arbetar med fabriker som i sin tur vill arbeta med oss. Den som försöker göra det här på avstånd får det svårt. Vi har ett kvalitetsteam därute som är beredda att arbeta med förändringar, samtidigt som vi har massor av bra idéer. Nu handlar det bara om att sätta in dem vid rätt tidpunkt.

– Vi jobbar på en målning och har penslar, färg och duk på plats – nu ska vi bara sätta ihop det hela till ett vackert konstverk, sammanfattar han.

– Helt klart är vår stora fördel att vi har lokalt folk på plats och arbetar med fabriker som i sin tur vill arbeta med oss. Den som försöker göra det här på avstånd får det svårt.

CHRIS NUTTALL, KVALITETS- OCH TEKNIKCHEF, NCAB GROUP

Prestigefyllda Zero PPM Award går till NCAB Group

NCAB Group har nyligen tilldelats det prestigefyllda Lean Thinking Award Europe och Zero PPM Award North Amerika av Stoneridge Electronics. Henrik Kumblad - Commodity Group Manager / Stoneridge Electronics kommenterade:

– Stoneridge Electronics is a leading supplier to the automotive, truck, bus and off-road markets. Our products range from telematic systems, driver information systems, and tachographs through electronic control modules and power distribution centers to multiplex systems and cockpit switch modules.

NCAB Group has been a supplier to Stoneridge for many years and has taken important steps to become a long term strategic partner to Stoneridge Electronics. With the sectors largest factory management team, expanding global presence covering all time zones, continued strong solid financial rating, purchasing power and complete process ownership. With guaranteed lead time, capacity, quality level, implemented lean principles and extended knowledge in the automotive sector, we are sure NCAB Group meet the requirements of our demanding industry going forward.

ZERO
PPM
AWARD