



## SAMMANFATTNING

Mattias har jobbat fyra år hos oss på iTid, två år på Atlas Copco och totalt 13 år inom Scania-koncernen. I olika roller har Mattias under denna tid implementerat förbättringar av flöden och arbetssätt. Han har jobbat som planerare, projektledare, internkonsult inom LEAN/SPS (Scania Production System) och som produktions- och logistikchef.

Mattias utbildningsbakgrund är civilingenjör med inriktning Industriell Ekonomi. Under åren på Atlas och Scania har han kontinuerligt vidareutbildats i ledarskap och LEAN/SPS. Bland annat har han i Toyotas regi genomgått utbildning i TPS (Toyota Production System) i Nagoya i Japan.

## KOMPETENSOMRÅDEN

- Lean Production
- Värdeflödesanalys
- Scania Production System
- Logistik

## URVAL AV TIDIGARE KONSULTUPPDRAG

### 2016 | **Införande av taktat enstycksflöde samt ledarskapsutveckling, Lindbäck's fabrik i Öjebyn**

Resultat nåddes genom att tillsammans kartlägga och balansera produkt och arbetsflöden innan ombyggnation av transportutrustning och lokal.

### 2016 | **Förbättring av ledningssystem samt ledarutveckling för Bolidens verksamhet i Aitik**

Resultat nåddes genom att bryta ned övergripande mål, dagligen styra mot dessa mål samt träna organisationen i strukturerad och effektiv problemlösning.

### 2015 | **Leverantörssamverkan för volymflexibilitet och halverad ledtid, Alimakhek/Ferex**

Resultat nåddes genom att tillsammans (konsult, kund, leverantör) kartlägga flödet och föra in ett nytt arbetssätt som levde upp till tuffare kundkrav på flexibilitet och halverad ledtid.

### 2015 | **Minskat gråbergspåslag (från 19 till 15 %) i underjordsgruva, Boliden**

Resultat nåddes genom att kommunicera målbild (varför), träna alla skiftlag (och kartörer) i detaljerade standards. Daglig styrning och visuell planering infördes samtidigt och organisationen tränades i problemlösning.

### 2014 | **Leverantörssamverkan för reducerad ledtid (11 till 2 veckor), ACAB/BROKK**

Resultat nåddes genom att tillsammans (konsult, kund, leverantör) kartlägga flödet och föra in ett nytt arbetssätt som levde upp till tuffare kundkrav på flexibilitet.

### 2014 | **Halverad led-/genomloppstid och flexibel produktionsorganisation, BROKK**

Resultat nåddes (även halverat antal monteringsavvikelser) bl.a. genom att organisera/balansera om organisationen till sekventiell montering där alla i monteringen delmonterade alla produkter (linjetänk).

### 2013 | **Förbättrad planering och avvikelshantering, Scania**

Införde visuell och mer utjämnad produktionsplanering vid verkstadsavsnittet bakaxelhus. Tydliggjorde vem som gör vad och utjämnade produktflödet. Förde in skiftvis tvärfunktionell hantering av avvikelser mot plan.

## TIDIGARE ANSTÄLLNINGAR

### 2012-2013 | SPS (LEAN) Utvecklare, Scania/Ferruform

Arbetade med utbildning, utveckling och implementering av metoder inom Scania Production System

---

### 2009-2012 | Produktionschef, Scania/Ferruform

Ansvar för produktionen och medlem i Ferruforms ledningsgrupp. Personalansvar för 250 personer varav 7 chefer i 1:a linjen.

---

### 2004-2009 | Logistikchef, Scania/Ferruform

Ansvar för produktionsplanering, materialanskaffning, logistikutveckling och transporter. Medlem i företagets ledningsgrupp. Personalansvar för 40 personer varav två 1:a linjens chefer.

---

### 2002-2004 | Produktionschef, Scania/Ferruform

Ansvar för produktionen och medlem i Ferruforms ledningsgrupp. Personalansvar för 120 personer varav tre chefer i 1:a linjen.

---

### 2001-2002 | Produktions- och Logistikchef, Atlas Copco

Helhetsansvar för inköp, planering, montering och leverans av huvudkomponenterna (skruvdragare och elektriska styrenheter) för Atlas Copco Assembly Systems. Ansvar för en personalstyrka på tio personer.

---

### 2000 | Projektledare, Scania/Motormontering

Integrering av grundmotormonteringen för 5-cylindriga motorer till huvudlinjen för 6-cylindriga motorer för att skapa variantflexibilitet.

Flytt av buffert för ingående material från höglager till visuella buffertar samt framtagande av arbetssätt och verktyg för materialförsörjningen till monteringslinan. Rivning av halva höglagret för motorverkstaden.

---

### 1998-1999 | Trainee, Scania

Gediget Scania utbildningspaket och 4x3 månaders praktik som:

- Tekniker lastbilsmontering
  - Kvalitetssäkring inköpt material
  - Konstruktör Specialfordon
  - Säljstöd Scania Great Britain
- 

### 1998 | Planerare och Projektledare, Scania/Transmission

Ersatte föräldraledig planerare och fick fria händer att föra in kanban- och buffertstyrning av produktionsflödet.

---

### 1997 | Flaskhals och Omställningsprojekt, VMC/ANC/Coors

Som del i examensarbete i Golden Colorado förbättrat flödet på en burktillverkningslinje. Arbetet publicerades i Production and Inventory Management Journal.

---

## UTBILDNING

### 2011 | Mitt Ledarskap Scania för erfarna chefer, 20 dagar

### 2009 | Toyota Production System, ca 2 veckor, Nagoya Japan

### 2002 | Leda Förändring, 19 dagar

### 1992-1997 | Civilingenjör Industriell Ekonomi, 210p, Luleå Tekniska Universitet

Delar av utbildningen vid Mercer University och vid Colorado School of Mines

---

## SPRÅK

Svenska

**Modersmål**

Engelska

**Mycket väl**