

## VSM Group syr ihop världen

**Utvecklingstakten håller ett högt tempo. De drygt 70 ingenjörerna på FoU-avdelningen (Forskning- och utvecklingsavdelningen) tar varje år fram ett 40-tal nya produkter av de sy- och brodyrmaskiner som kunder över hela världen efterfrågar. Många trådar och många moment att hålla reda på så det gäller att ha rätt verktyg för att ha koll på tiden.**

– Totalt säljs det årligen 500 000 maskiner med VSMs varumärken Husqvarna Viking och Pfaff. Maskinerna tillverkas antingen här i Huskvarna, Brno i Tjeckien eller vid koncernens noggrant utvalda tillverkare i Fjärran Östern. Omsättningen når 2,2 miljarder SEK och vår exportandel är 95 procent, säger Daniel Ljunggren, chef för VSM Groups projektutvecklingskontor.

Han visar runt i den hypermoderna produktionsanläggningen där man huserat sen företaget producerade sin första Husqvarna symaskin för drygt 130 år sen. Här jobbar 250 personer och detaljer och komponenter tillverkas från råmaterial i metall och plast. Löpande banden rullar, symaskiner av olika modeller växer fram och sist i kedjan produktionstestas varje maskin in i minsta detalj.

Högsta kvalitet och leverans i rätt tid. Det är ledorden som gäller och det mantra som håller VSM Group kvar i världstoppen. Kvaliteten är det som skiljer VSM från konkurrenterna och så ska det förbli. Men som Daniel Ljunggren poängterar; man bygger inte maskiner – man bygger förutsättningar för skaparglädje.

Utvecklingstakten i branschen är stenhård. Förr köpte man en maskin som fick tillgodose behoven under en hel livstid. Nu är intresset oerhört stort och kunderna vill ha nya finesser och möjligheter för att kunna skapa sin egen profil på kläder och uppleva äkta sömnadsglädje. VSM, Viking Sewing Machines, ligger världsetta inom topp- och medelsegmentet för privatkunder.

– Vi jobbar ständigt för att behålla konkurrenskraften. Ett viktigt led i detta är att FoU-avdelningen installerat SilberPlan. Vi befinner oss i inledningskedet och använder främst tidsredovisningen. Genom att vi så detaljerat får ordentlig koll över vad vi gör effektiviserar utvecklingen och det hjälper oss att hålla oss kvar i världstoppen.

VSM Group beslöt sig för att implementera SilberPlan för två år sen. Efter utvärdering av flera system testade man SilberPlan under sex månader. Erfarenheterna blev goda och man fortsätter nu på den inslagna vägen.

– Vi prövar oss fram, och detta är ett verktyg som hjälper oss att få fram information som hjälper oss att nå våra mål. Vi bygger upp kunskap och får tidigt indikation för hur vi ska styra verksamheten och utvecklingen av nya produkter. SilberPlan har mottagits mycket väl av alla mina kollegor. Vi kom igång utan några som helst bekymmer. Stödet från Silber Software var mycket bra, och dessutom fick jag ytterligare tips av den användargrupp där jag ingår, säger Daniel Ljunggren.

Detta ger även underlag till bokföring och redovisning, eftersom den upparbetade tiden tillhör den samlade värderingen av de olika produkter som utvecklas. Utvecklingsarbetet kan ta allt mellan fyra månader för en enkel så kallad face-lift till närmare tre år när de mer omfattande nyheterna skapas.

Idéer och inspiration till nyheter saknas inte. Förslag kommer inte minst från de helägda säljbolagen i 15 länder och de 4 100 butiker där slutkunderna kommer och handlar.

Utbudet av tillbehör och förfinade program utökas ständigt. Totalt säljs det tillbehör för 500 MSEK och den delen ökar med 20 procent om året.

Utvecklingsarbetet är indelat i sju faser som alla bygger på varandra. Daniel Ljunggren har som vision att successivt använda fler av SilberPlans möjligheter, exempelvis trafikljusfunktionen som skulle kunna komplettera bilden av hur projekten utvecklas.

– Jag har i SilberPlan hittat det verktyg jag vill ha för att ge mig den information som behövs, säger Daniel Ljunggren.



### TURN TIME TO MONEY

[www.silbersoftware.com](http://www.silbersoftware.com)

[info@silbersoftware.com](mailto:info@silbersoftware.com)

telefon 08-545 702 20 Fax 08-545 702 39  
Industrigatan 2A Box 8145, 104 20 Stockholm