

# CV Birgitta Ewerlöf

---

*VD | Interim Manager | Senior Förändringsledare | Styrelseledamot*



## Profil

- Resultatorienterad ledare driven av värderingar:
  - Ärlighet, Öppenhet och Tillit
- Förstår och behärskar kommunikation i alla led och nivåer.
- Förmågan att se potential hos teamet och få teamet att växa.

## Sammanfattning

- Bred erfarenhet av internationell tillverkningsindustri, främst inom fordons industri.
- Gedigen grundutbildning.
- 25 års ledarerfarenhet i olika befattningar.
- Föredrar teamwork, strävar efter samsyn i de grupper jag leder och är medlem i.
- Har från mina olika positioner drivit stora framgångsrika förändringsprojekt i en minst sagt föränderlig omvärld, både ekonomiskt och organisatoriskt.

## Nuvarande position

---

### *BirGo AB*

### *Verkställande Direktör*

201212-

- Är idag VD för vårt konsultbolag BirGo AB.
- Utförda uppdrag se bilaga.

## Yrkeserfarenhet

---

### *Swenox AB*

### *Verkställande Direktör*

201203-201212

- Swenox AB driver sin tillverkningsenhet i Nyköping och har cirka 850 anställda, varav 50 på utvecklingsenheten i Göteborg, man tillverkar avgassystem till lastbilar.
- Swenox AB togs över av Tyska Eberspächer gruppen hösten 2011.
- Jag tillsattes som VD i mars 2012. Första utmaningen var att rekrytera ny ledningsgrupp med gedigen erfarenhet då utmaningarna var stora och tiden kort.
- Parallellt tog vi fram en nulägesanalys och började följa upp och driva de viktigaste nyckeltalen för att aktivt kunna möta och styra framtiden.

# CV Birgitta Ewerlöf

---

## *Meritor Sweden AB*

## *Platschef*

**200909-201202**

- Meritor Sweden AB i Lindesberg, ett Amerikanskt bolag, tillverkar fram- och bakaxlar som levereras i första hand till Volvo Lastvagnar Globalt.
- Under denna tid varierade antalet anställda mellan 500 och 1200 personer, beroende på konjunktur och nya affärer.
- Många mätetal fanns på plats men ett trendbrott var nödvändigt för att klara den globala konkurrensen.
- Efter benchmarking och nulägesanalys tog vi fram ett nytt koncept för montering med hjälp av aktuella Lean -verktyg.
- Vi byggde ett business case utifrån vår förstudie och presenterade det för koncernledningen i Detroit,
- Investeringen gick igenom och nu står ett utbyggt måleri på plats och 5 monteringsbanor har blivit 2
- Vilket fått till följd att kvalitetsnivå, leveransprecision och inte minst i produktivitet förbättrats radikalt tom bättre än det vi satte upp som projektmål.

## *Volvo Powertrain Sweden AB*    *Monteringschef*

**200708-200908**

- I Köping tillverkades alla växellådor till Volvo Lastvagnar Globalt.
- På monteringsavsnittet var vi runt 350 medarbetare.
- Under min tid i Köping ändrade vi hela monteringskonceptet från stationsmontering till linje montering. Denna radikala ändring av princip fick många konsekvenser, inte minst i arbetsätt och sättet att tänka.
- Då monteringen blev mera visuell och kundorderstyrd kunde vi kraftigt förbättra många viktiga parametrar såsom kvalitet, ledtid, leveransprecision, omsättningshastighet av material och inte minst förbättringshastigheten.

## *Volvo Lastvagnar AB, Göteborg*    *Gruppchef CA/Inköpsdirektör*

**200507-200707**

- **Manager CA- Customer** Adaptation innebär att direkt i monteringsfabriken tillmötesgå kundens önskemål om hur lastbilen ska vara utrustad och påbyggd direkt från fabrik.
- Vi var en grupp på ca 25 personer som jobbade tätt ihop med marknad och produktion. Genom gott samarbete i processen och nya enkla uppföljningssystem halverade vi svarstiderna tillika ledtider.
- Som **Inköpsdirektör** jobbade jag i Volvos Inköpsorganisation, ihop med Marknadssidan.
- Vi köpte stora påbyggnader till våra kunder. tex cementblandare och tippar
- Genom att studera order to delivery - processen tillsammans med kund och våra utvalda underleverantörer, reducerade vi ledtiden kraftigt och därmed även inköpspriserna.

# CV Birgitta Ewerlöf

---

- Kvalitet och reklimations kostnader blev bättre då ett standardiserat sätt att "bygga på" chassiet togs fram och dokumenterades.

## *Bror Tonsjö AB, Kode*

## *Produktionschef*

**200009-200506**

- Bror Tonsjö är ett relativt litet familjeföretag som under denna period gick från "mekanisk verkstad till industri". Man hade ca 110 anställda, mestadels skärande bearbetning. Kunderna var SKF, Scania Volvo

## *Volvo Lastvagnar AB, Göteborg Verkmästare/Produktionschef*

**199508-200008**

- Som Verkmästare(Produktionschef) på Volvo Lastvagnar slutmonteringsfabrik i Tuve, Göteborg ansvarade jag för 7 arbetsledarområden med ca 450 medarbetare.

## *Volvo Komponenter AB, Skövde Trainee /PT/AL/Utb Chef/HR/Sekt.chef*

**198508-199507**

- På Volvo Komponenter AB, Skövde - Volvo's Motortillverkning, startade jag min karriär 1985.
- Efter att tagit civ.ing examen på LiTH började jag som **trainee**, ett 15 månaders program varav 3 månader i utomlands i Belgiska Gent fabriken.
- Efter programmets slut var min första placering som **Produktionstekniker** mot blockbearbetningen där jag senare blev **Arbetsledare**.
- Som **Utbildningschef** på Volvos industri gymnasium, ansvarade jag för det interna teknikerprogrammet på 1 år och trainee programmet.
- I den nya fabriken för bensinmotorer jobbade jag inom **personalfunktionen som Stf HR Chef** och var med och byggde upp den nya fabriken ur ett personalperspektiv.
- För att senare glida in i en mer supporterande roll inom underhåll som **Sektionschef** för Verktygsservice, c:a 75 medarbetare.

## Utbildning

---

### *Skola:*

### *Inriktning:*

Volvo Koncernen	Ledarskapsprogram	1994-1995
Yellowseed	Coachande Förhållningssätt	2011-2012
Linköpings Tekniska Högskola	Civilingenjör maskinteknik	1980-1985
Gymnasium	Naturvetenskaplig Linje	1977-1980