



Pressmeddelande 2017-05-17

RITTAL Scandinavian ab  
Rittalgatan 1  
SE-262 73 Ängelholm  
☎ +46(0)431 442600  
☎ +46(0)431 442644  
Tel filialkontor:  
☎ Stockholm: +46(0)8 6807400  
☎ Göteborg: +46(0)31 7101500  
✉ info@rittal.se 🌐 www.rittal.se

## Framgångsrik automatisering hos Addiva Production

**Tiden för den mekaniska produktionen halverades när Addiva Production i Västerås installerade bearbetningsmaskinen Rittal Perforex. Det innebär att företaget förbättrar sin lönsamhet och blir ännu mer konkurrenskraftigt.**

Addiva Production utför konstruktion och tillverkning av automatikskåp, centraler och ställverk. Företaget har 25 anställda och förfogar över 1 200 kvm produktionsyta på Finnslätten i Västerås. Tidigare har all produktion skett manuellt. Det var därför en stor omställning när Addiva Production gick in för att automatisera produktionen.

– När frågan först kom på tal var vi skeptiska. Vi tänkte att automation fungerar för företag som tillverkar stora serier medan vi huvudsakligen gör enstycksprodukter. Nej, det var ingen investering som vi hade planerat för, säger vd Jonas Strand.

### Såg styrkan med tekniken

Nyfikenheten tog ändå överhand. Företagsledningen kunde se bearbetningsmaskinen i aktion hos Rittal i Ängelholm. Då föll pusselbitarna på plats.

– Vi såg att den var bra för oss som företag. Hemma i Västerås samlade vi ett antal av de anställda och presenterade tekniken. En del visste vi var positiva, andra negativa och slutligen några var mittemellan. Efter demonstrationen var vi enhälliga. Alla trodde på idén, det var verkligen häftigt.



*– Bättre ergonomi och ekonomi är avgörande. Rittal Perforex fungerar väldigt bra, betonar Pelle Bjurhagen och Johannes Fredriksson på Addiva Production i Västerås som halverat tiden för den mekaniska produktionen.*

ENCLOSURES

POWER DISTRIBUTION

CLIMATE CONTROL

IT INFRASTRUCTURE

SOFTWARE & SERVICES



### **Förändrade sättet att arbeta**

Bearbetningsmaskinen var nyckeln till att förändra arbetssättet på företaget och till att ställa om produktionsapparaten. Istället för att alla montörer jobbar med både mekanik och elektriskt montage etablerades en särskild avdelning för den mekaniska produktionen.

– Det är en stor förändring som bara är till det bättre. Tidigare räknade vi med att den mekaniska delen krävde tjugo procent av hela produktionstiden. Idag svarar den för tio procent. Den tidsvinsten gör att vi har förbättrat vår lönsamhet. Nästa steg är att vi kan konkurrera även om standarduppdrag där vi idag prismässigt har svårt att komma in.

### **Flexibel maskin**

Addiva Production har installerat en Rittal Perforex BC1007 som utför den önskade bearbetningen av apparatplåtar och skåpdörrar. Det handlar bland annat om att ta upp hål för displayer och om att gänga och fräsa med hög finish. Företaget har också valt att komplettera med montagebordet Assemblex 300ENH och med ställning för plåtförvaring och transportvagn.

---

#### **För ytterligare information kontakta:**

Per Magnusson, Scandinavian Business Development Manager  
Rittal Automation Systems  
Telefon 0431-44 26 22, Mobil 070-361 94 94

*Rittal, som ingår i den tyska koncernen Friedhelm Loh Group är världsledande inom apparatskåpssystem för industriautomation och fysisk IT-säkerhet. På Rittal i skandinavien hanterar 120 medarbetare 5000 artiklar och 6000 kunder. Dessa betjänas från svenska huvudkontoret i Ängelholm, kontoren i Stockholm, Göteborg samt från de norska och danska kontoren i Ski och Köpenhamn. Omsättningen 2016 uppgick till drygt 580 MSEK.*