

18.05.17

Den mekaniske produksjonstiden er halvert hos Addiva Production

Hos Addiva Production i Sverige har de klart å halvere den mekaniske produksjonstiden, blant annet ved å installere en ny bearbeidningsmaskin. Med Perforex fra Rittal har bedriften automatisert en del av produksjonen. Det innebærer at bedriften forbedrer lønnsomheten og blir enda mer konkurransedyktig.

Addiva Production designer og produserer automasjonsskap, sentraler og tavler. Selskapet har 25 ansatte og har over 1200 kvm produksjonsareal på Finnslätten i Västerås, Sverige. Tidligere produksjon ble håndtert manuelt, så det var en stor omstilling når Addiva fokusert på automatisering av produksjonen.

– Når spørsmålet først kom opp, var vi skeptisk. Vi tenkte at automatisering var for bedrifter som produserer store serier, mens vi hovedsakelig gjør enkeltstycksproduksjon. Det var derfor ikke en investering, vi hadde diskutert tidligere, sier Addiva VD Jonas Strand.



– Bedre ergonomi og økonomi er avgjørende, forteller Pelle Bjurhagen og Johannes Frederiksson fra Addiva Production, her foran Perforex bearbeidningsmaskinen.

Perforex viser sin styrke i praksis

Nysgjerrigheten tok overhånd. Ledelse så bearbeidningsmaskinen, Perforex, i aksjon hos Rittal i Ängelholm og da falt bitene på plass.

– Vi så at maskinen kunne fungere for oss. Hjemme i Västerås presenterte vi teknikken for våre ansatte. Vi var klar over at noen av de ansatte var for, mens andre var mer reservert og noen negative. Etter presentasjonen var alle enige. Alle trodde på idéen, hvilket var fantastisk.



Forandret arbeidsprosesser

Bearbeidningsmaskinen var nøkkelen til å endre driften av virksomheten og tilpasse produksjonsenheten. I stedet for at alle montører arbeidet med både mekanisk og elektrisk montering, ble det etablert en egen avdeling for maskinell produksjon.

– Det er en stor forandring, som bare er til det bedre. Tidligere trodde vi at den mekaniske delen krevde 20 prosent av den totale produksjonstiden. I dag er det tilsvarende bare ti prosent. Den tidsmessige gevinsten betyr at vi har forbedret vår lønnsomhet. Det neste steget er at vi også kan konkurrere om standard oppdrag, hvor vi til nå har funnet det vanskelig å være konkurransedyktig på pris.

Fleksibel maskin

Addiva Production har installert en Rittal Perforex BC1007, som utfører den ønskede bearbeidningen av plater og skapsdører. Det handler blant annet om utskjæringer til display, fresing og gjenging med høy finish. Bedriften har også valgt å komplettere Perforex med montasjebordet Assemblex 300ENH og innstilling for platelagring og transportvogn.

For ytterligere informasjon kontakt:

Per Magnusson, Scandinavian Business Development Manager Rittal Automation Systems
Mobil: +46 70 361 94 94

Rittal GmbH & Co KG, med hovedkontor i Herborn, Tyskland, er en av verdens ledende systemleverandører innen innkapslingsteknikk for beskyttelse av automasjon, elektronikk og IT-utstyr. Produktutvalg omfatter kapslinger og apparatskapsystemer, strømfordeling, klimatisering, IT-infrastruktur samt software og service. Rittal ble grunnlagt i 1961 og har 13 høyteknologiske produksjonssteder, 58 datterselskaper og over 40 agenturer verden over. Med over 10.000 medarbeidere er Rittal International det største selskapet i Friedhelm Loh Group. Rittal Scandinavia er representert i Sverige, Danmark og Norge med 120 ansatte og en omsetning på 60 millioner euro for 2015.