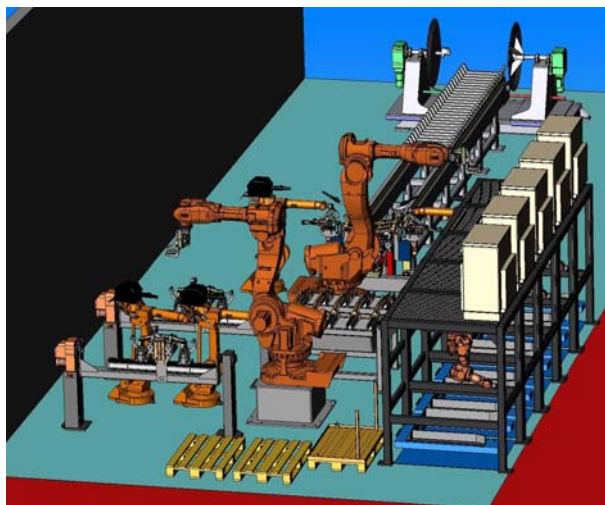


Olofsfors AB Svets & Materialhanteringscell



Kund: Olofsfors AB

Applikation: Svets & Materialhantering

Robbotyper: IRB 140 1400 6600

Produktion: Band till Skogsmaskiner

Installationsår: 2004

Olofsfors AB producerar band till Skogsmaskiner och Vägstål till Entreprenadmaskiner med kunder som Volvo VCE och flera Skogsbolag. Företaget omsätter ca 250 MSEK och har 170 anställda i Olofsfors.

Produktionsproblem: Olofsfors hade en manuell, komplicerad och personalintensiv produktionsprocess som innefattade både sortering och för personalen tung hantering av inkommande delar till band samt färdig svetsning och utmatning av färdiga band delar. För att höja både produktionskapaciteten och kvalitén ville Olofsfors automatisera hela hanteringen och färdig svetsning av band.

Löfqvist Engineering fick år 2003 uppdraget att leverera komplett anläggning för produktion av färdiga band. I uppdraget ingick konstruktion av en komplett produktionscell med 5st IRB 140 och 2st IRB 6600 för hantering och 4st IRB 1400 för färdigsvetsning. Konceptet modulerades först i 3D miljö för att säkerställa en fungerande produktionslösning och bas programmeringen utfördes off line vilket gav en snabbare installation.

Löfqvist's produktionskoncept innefattade följande lösningar:

1. Hantering av osorterade inkommande detaljer
2. Eliminering av monotona och tunga lyft
3. Reducerad golvyta jämfört med andra lösningar
4. Möjlighet till 3 skifts produktion och väsentligt höjd kvalitet
5. Flexibel produktion av olika varianter på band

De fördelar som Olofsfors har fått av Löfqvist's produktionskoncept har gjort det möjligt att höja både produktionstakten och samtidigt höja kvalitén på de producerade komponenterna.