



Olofsfors AB

Starka band på löpande band

Olofsfors är idag ett världsmärke inom produktområdet band till skogs- och entreprenadmaskiner. Banden tillverkas i borlegerat stål, som vattenhårdas till ca 500 Brinell för att ge maximal slitstyrka. Under åren 2001-03 har över 42,5 miljoner kronor satsats i modern processutrustning och högeffektiv robotautomation, för att stärka konkurrenskraften och förbli världsledande.

Industrikulturen i Olofsfors går tillbaka till 1759, då John Jennings skrev till Bergskollegium och anhöll om att få bygga en masugn och en vallonsmedja vid Leduåns utlopp i havet. Här fanns allt som behövdes: tre forsar som alla hade fallhöjd att driva maskiner, nära till Nordmalingsfjärden med dess goda skeppningsmöjligheter samt stora arealer av skog.

Band är bra för den yttre miljön. Medan flottningen av timmer snabbt avtog i mitten av 1900-talet ökade skogsbrukets behov av traktorer med större bärighet, vilket ledde till utvecklingen av effektiva drivband med stor kontaktyta och lågt marktryck. Olofsfors tog det tekniska ledarskapet och är idag en dominerande exportör av band till Finland, Kanada och andra skogsländer.

Robotar är bra för den inre miljön. Under år 2000 gjordes studier av hur effektiv tillverkningen måste bli för att behålla sin tätposition. Ägarna såg stora möjligheter att producera dubbelt så många band med hälften så stora personalresurser, genom en satsning på nya automatiska produktionslinjer fram till år 2006. Med ett ökande tempo och mer slitsamma arbetsmoment skulle en fortsatt manuell produktion leda till stigande ohälsa och mera outnyttjad maskintid. De nya operatörerna antog därför den stora utmaningen att lära sig behärska robotar och andra maskiner i ett nytt och effektivare flödestänkande.

Robotar gör band på löpande band. Den senaste produktionscellen levererades av Löfqvist Engineering under sommaren och trimmades in fram till hösten 2003. Det är två stora robotar som hanterar alla detaljer. De börjar med tvärjärn och ströln. Fem plockrobotar matar fram broddar, länkkrokar, länk 1 och länk 2 samt sidostöd, så de finns på plats inför svetsningen. Fyra svetsrobotar fogar samman alla detaljer till det färdiga bandet, som "växer" fram. Till en skogstraktor går det åt fyra halvband, dvs ett helt band på varje sida. Det tar drygt två timmar från första operationen tills dess den sista delen i det fjärde bandet lämnat cellen.

Produktion i världsklass. - Vi har nu byggt basen för en produktionsapparat i världsklass, säger Tomas Strömberg, som är produktionsteknisk chef hos Olofsfors AB. De erfarenheter vi fått i det tredje projektsteget har vi god nytta av när vi genomför det fjärde. Signaler från marknaden säger oss att vi måste öka vår kapacitet och flexibilitet ytterligare. I dag producerar vi 42 varianter av band. Men marknads krav växlar snabbt och det gäller att erbjuda nya lösningar på kort tid. Integrerad materialförsörjning och tillverkning kräver snävare toleranser, för att förebygga småstopp. Vi har lärt oss ställa realistiska krav för att få ett bra "flyt", poängterar Tomas Strömberg.

Fakta

Olofsfors AB:

Omsättning 2003: 163 MSEK
Antal anställda: 93 personer
Ägare: Bröderna Anders och Carl Wikström (5:e generationen ägare)
Investering: 42,5 MSEK i de tre linjerna
Totalt antal robotar i de tre projekten: 15st

Löfqvist Engineering AB

Löfqvist Engineering startade 1978 och har levererat ett 80-tal anläggningar till svensk verkstadsindustri. Spetskompetens inom mekanisk och elektrisk konstruktion, tillverkning, installation, programmering mm.

www.abb.se/tillverkningsindustri