

HELGJUTNA TIPS!

– från specialisten på gjutgods

V Ä X J Ö
F A B R I K E N

TIPS 1.

Produktionstips!

DELMONTAGE

Vid fräsning kan vi under tiden göra delmontering av vissa detaljer utan merkostnad, tack vare effektivt utnyttjande av operatörens tidsresurser. Här en detalj där en bussning pressats på av operatören vid lämpligt tillfälle under tillverkningsmomentet.

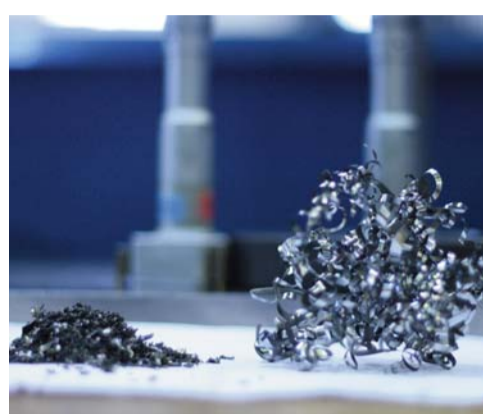


TIPS 2.

Kunskapstips!

SER DU SKILLNADEN?

Vid val av material väljer många stål-gjutgods. Det kan vara så att segjärn faktiskt är ett mer lönsamt val. Segjärnet kräver i och för sig ofta större dimensioner och blir tyngre. Men det man förlorar i vikt kan man vinna tillbaka i snabbare, enklare bearbetning och i ett lägre kilopris.



TIPS 3.

Logistiktips!

MÅLA FÖRST - SPARA TID

Att måla efter bearbetning innebär att mycket tid och pengar får läggas på maskering. I många fall kan målning ske innan, då bearbetade ytor sällan behöver målas. Eftersom detaljen målades innan bearbetning sparar denna kund in på efterbearbetningstiden. Det är möjligt att måla detaljen innan bearbetning oftare än de flesta tror. Det är vårt bästa logistiktips!



PÅ GÅNG!

Sin egen lyckas S.M.E.D.

S.M.E.D. är ett pågående projekt som drivs med hjälp av en av våra verktygsleverantörer, berättar Håkan Svensson. Det är en förkortning av Single Minute Exchange of Die, en Lean Production metod för att kapa ställtider med enkla medel och små kostnader. Genom att bl.a. dela in stället i inre och yttre ställ, har vi med enkla medel kapat förvånansvärt mycket tid. Vi ägnar helt enkelt tid under pågående körning att förbereda nästa. När man väl börjar jobba så här förstår man inte att man inte gjort det förut. Det kräver lite mer verktyg, men det finns moment där vi nu klarar ett ställ på 2-3 timmar, jämfört med tidigare 6-8 timmar. Vår cell med dubbla svarvar är först ut att få flödet optimerat. En ABB robot med Pick Vision system och Captoverktyg med snabbkoppling. Cellen klarar bitar upp till 300 mm Ø och jobbar nu, tack vare S.M.E.D, flitigare än någonsin.



Ior-faktorn nollas på Växjöfabriken

Vem minns inte lors replik när han står i sin skogsdunge och klagande utbrister: "Kanin, jag får ingen information".

Växjöfabriken har under lång tid arbetat med TeamProduction, en lokal-anpassning av Lean-konceptet där ett delmål varit att få alla anställda i hela verksamheten delaktiga i informationsflödet. Alla ska kunna hitta precis all information de vill ha, i rätt version, när de behöver den. Nu har det arbetet burit frukt i form av Share Point, som helt enkelt betyder "Information för alla". – Äntligen är systemet klart, berättar kvalitetsansvarige Meho Kaljanac. Här kopplas för första gången allt från ledningsinformation, marknadsprocesser och statistik till kvalitetsstyrning, dokumenthantering, ritningar m.m. samman. Vilken medarbetare som helst kan när som helst gå in på en stor 23" skärm, precis vid sin arbetsplats och hitta exakt vad han eller hon behöver.

"Om något står still ska det killa i fickan"

Det råder en glad stämning i arbetsgruppen för stopptidsuppföljningssystemet AXXOS. – Det är självklart spännande, nickar produktionsansvarige Jenny Kejder. Vi kan nu från maj, med hjälp av AXXOS, inte bara se att maskinerna går, utan också hur fort. Står en maskin stilla, får vi en omedelbar signal plus loggade felmeddelanden från operatörerna. Detta gör att vi kan komma igång snabbare än förut samt skapa effektiva åtgärder på återkommande problem. Vi räknar med ungefär en tioprocentig effektivitetshöjning av körtiderna.



Studenter analyserar materialflöde

Håkan Karlsson och Johan Aronsson har ett viktigt uppdrag på Växjöfabriken. De båda studenterna från Linnéuniversitetet i Växjö kommer från programmet industriell ekonomi och är särskilt inriktade på produktionsledning. De har i uppdrag att kartlägga materialflödet i produktionen, ett arbete som kommer att vara klart i maj. Håkan och Johan förklarar:

– Huvudsakligen förbättrar man flöden inom en produktion för att uppnå högsta möjliga effektivitet, kapacitet med mera, bland annat genom att styra och minska ledtiderna. Om detaljerna produceras optimalt, d.v.s. hanteras så lite som möjligt under produktionsprocessen, blir varje detalj optimalt lönsam för slutkunden och därmed får Växjöfabriken en ökad konkurrenskraft. En stor del av vår analys går ut på att se hur mycket som transporteras till och från varje maskin samt dra slutsatser om var saker och ting är rätt placerade.

Vi har blivit väldigt väl bemötta här - det är kul att inte bara läsa utan att få vara i verkligheten också!"

Energikartläggningen klar



– Efter grundliga analyser visade det sig att vi var mycket bättre på att spara watt än vi trodde. Torbjörn Ahlm, ansvarig för energikartläggningen ser nöjd ut. – Men med många små justeringar kan vi naturligtvis bli ännu bättre. Ett intressant förslag som vi nu utreder vidare är att koppla en värmväxlare till återvinningsanläggningen för skärvätska.

45 ton ökad effektivitet

En stor tom yta i fabriken vittnar om att något nytt är på gång. Här förbereds plats för senaste nyttillskottet i produktionen, en extremt välutrustad Okuma MA600. Bl.a. med FMS-anläggning, 12 paletter och stora möjligheter att köra obemannat. Den särskilt ergonomiska, tiltbara arbetsytan är ett stort plus. – Vi har ett starkt inflöde av nya order och ser fram emot att kunna utöka driften strax efter semestern, menar Torbjörn Ahlm, ansvarig för produktionsteknik.

Marknad får nytt ansikte

Maria Lönngrén blir det nya ansiktet utåt på marknadsidan, när Ida Helin går på mammaledighet under ett år. Maria kommer fortsatt också att ta frågor av ekonomisk karaktär.



VD har ordet



– Det finns vissa stunder, exempelvis som då man ödmjukt står stadigt när dalarna i ekonomihavet får de mindre stabila skeppen i näringslivet att gunga, hela tiden hitta nya vägar att öka vårt mervärde som leverantör. Och framförallt för att öka värdet på våra tjänster för dig som kunnig kund, när det gäller allt inom gjutgodsframtagning! Den sammantagna mångden bra saker som händer – det är fantastiskt! Men framåt – gör mig stolt över att stå vid rodet för skeppet Växjöfabriken!

Lars Alrutz, VD Växjöfabriken

Slutsatsen vi kan dra efter att lågtrycket för konjunkturen börjar lätta och marknaden börjar stabilisera sig igen, är att vi har enorma fördelar av att ha tänkt småländskt och långsiktigt under de 50 år vi funnits. Vi har haft turen att hitta bra maskiner och har kunnat göra viktiga investeringar till vettiga priser.

STOR ORDERINGÅNG

Målet under året är att expandera 10%. Tack vare stor orderingång på närmare 8 miljoner under hösten är vi redan där. Och med det intensiva arbetet vi under lågkonjunkturen lagt ner för att kvalitetssäkra och effektivisera verksamheten står vi väl rustade inför det vi redan märker kommer att bli flera intensiva och spännande år.

ALLA STARKT ENGAGERADE I ATT BLI ÄNNU BÄTTRE

Jag vill rikta ett särskilt varmt tack till alla våra medarbetare, som tagit vårt omfattande kvalitetsarbete till sig och jobbar så entusiastiskt för att vi hela tiden ska bli bättre och bättre. Det gäller energikartläggning, projektet SMED, SHARE POINT, AXXOS och mycket mer. Mer om det finns att läsa i detta nyhetsbrev.

STABILT FRAMÅT

På vissa områden har vi bättre än vi trodde, på andra har vi tagit oväntat stora effektivitetsskiv framåt. För att kapa ställtider, arbeta smart och hela tiden hitta nya vägar att öka vårt mervärde som leverantör. Och framförallt för att öka värdet på våra tjänster för dig som kunnig kund, när det gäller allt inom gjutgodsframtagning! Den sammantagna mångden bra saker som händer – det är fantastiskt! Men framåt – gör mig stolt över att stå vid rodet för skeppet Växjöfabriken!