

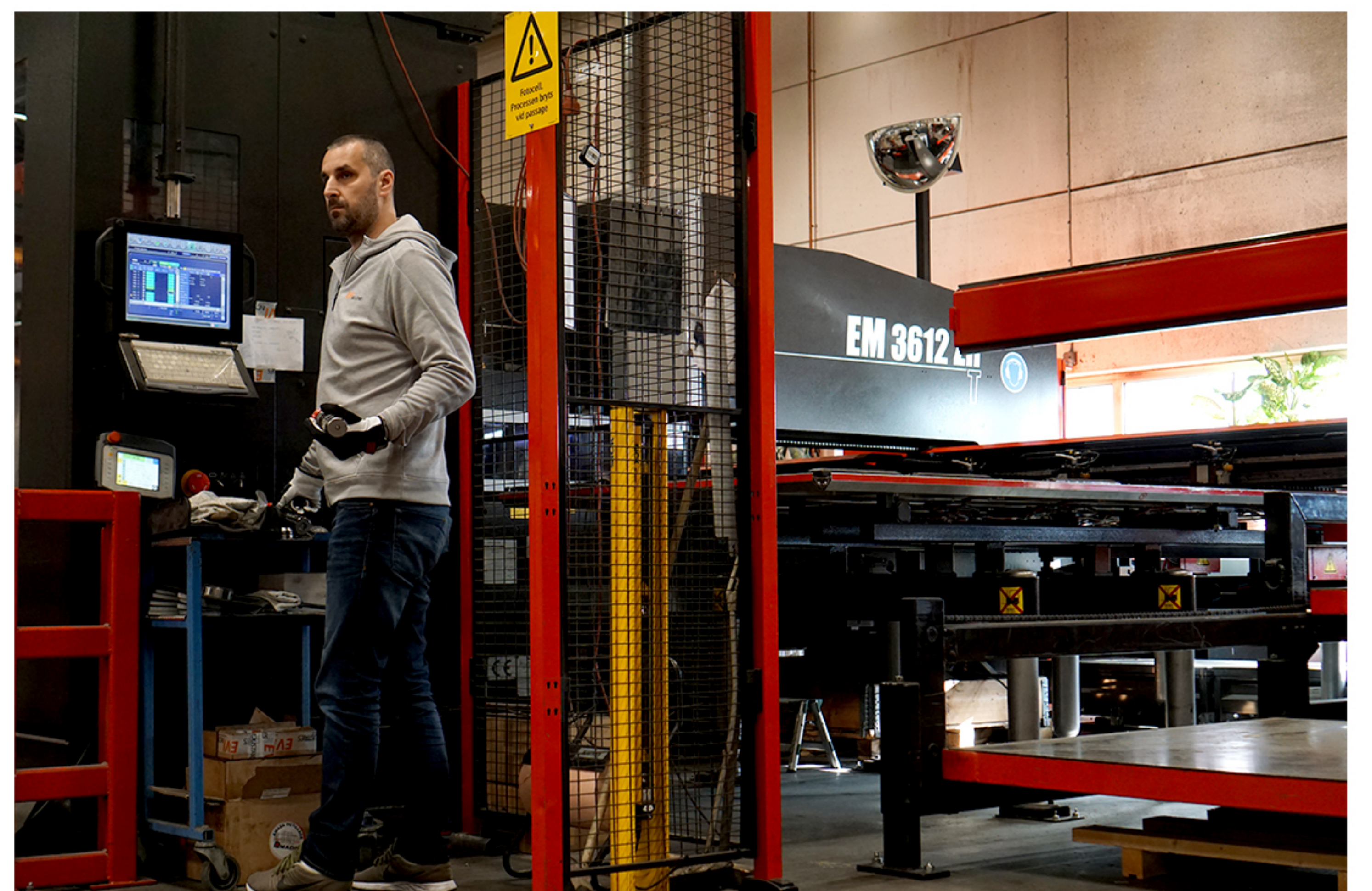
A focus upon efficiency

EVI Industries är en framgångsrik plåtbearbetningsentreprenör med två produktionsanläggningar i Sverige, Kungsängen (Stockholm) och Vaggeryd. Båda anläggningarna samarbetar för att erbjuda sina kunder ett konkurrenskraftigt erbjudande.

”På EVI tillhandahåller vi högkvalitativa produkter och en kort ledtid från beställning till leverans. I Stockholm har vi stansnings-, bocknings-, pulverlackerings- och monteringsprocesser, där vi liksom i Vaggeryd har laserskärning, stansning, bockning, kantpress och svetsprocesser. Både vår företagsstruktur och moderna maskiner är mycket flexibla vilket gör att vi kan vara konkurrenskraftiga”. Mikael Lundahl, försäljningschef.

Med både ISO9001- och ISO14001-ackreditering är företaget fast beslutet att investera i att både kontinuerligt förbättra sin processteknik och arbetsmiljö. Som sådan har koncernen nyligen gjort betydande investeringar i båda anläggningarna. Deras anläggning i Stockholm fick nyligen leverans av en andra Amada EM ZRT elektrisk stansmaskin med automatisk verktygsväxlare och automatisk plåt- och detaljhantering. I Vaggeryd har en ny Amada VENTIS fiberlaser installerats. Dessutom investerade båda anläggningarna i Amadas nya HRB-ATC kantpress, komplett med automatiskt verktygsbyte..

Motivationen för dessa investeringar var att öka produktionen genom att minimera ställtiden. Denna höga automatiseringsnivå speglar den konkurrensutsatta arbetsmarknaden i Sverige. Ronny Ericsson, VD (Stockholm), förklarar. ”Vår största utmaning i produktionen är att få yrkesarbetare, automatiserat verktygsbyte hjälper oss med detta. Dessutom, eftersom kunder kräver kortare ledtider och mindre serier, fungerar automatisk verktygsväxling helt enkelt bättre än en maskin utan. Till exempel får vi cirka 20% mer produktion med EM ZRT jämfört med vår EM-stans utan verktygsväxling, trots att våra batchstorlekar är mindre i EM ZRT-serien.” Ronny fortsätter: ”Fel vid verktygsställ händer inte med den nya maskinen tack vare det automatiska verktygsbytet och verktygs-ID-systemet på stansmaskinen. Den erfarenhetsnivå som krävs för båda maskinerna är mycket lägre.”



Ronny fortsatte med att sammanfatta kärnfördelarna med att driva en automatiserad produktion. "Vi uppnår hög effektivitet tack vare automatisering, till exempel plåthantering, detaljsortering och automatisk verktygsväxling. Dessutom tar vi bort en uppgift som ingen vill utföra och minimerar samtidigt kassation." Ett behov av hög utrustningseffektivitet har främst drivit EVI:s val av leverantör. "Vi har lång erfarenhet av Amada och vi visste att maskinerna är av god kvalitet, vilket ger hög tillförlitlighet. Jämfört med andra tillverkare har Amada Scandinavia också en bra servicenivå för att komplettera detta. Eftersom Amada-maskinerna är designade för automatisering, kommer våra stansmaskiner att köras 24 timmar om dygnet, 7 dagar i veckan."



Motivationen för EVI:s Vaggeryd-lasersatsning skiljde sig något med fokus på att sänka kostnader och utöka kapaciteten. Benny Ericsson, VD (Vaggeryd) förklarar. "Anledningen till att investera i VENTIS AJ fiberlasern var att vår 4kW CO2-lasermaskin inte var tillräckligt snabb och att elkostnaderna var för höga. Vi såg också en ökning av efterfrågan på skärning av koppar, mässing och belagda material, dessa material var inte möjliga eller svåra att bearbeta med vår gamla maskin". Sedan installationen av VENTIS-AJ har ledning och produktionspersonal imponerats över både snabbhet och användarvänlighet, som Benny fortsatte att förklara. "Det är väldigt imponerande att få våra kunder att se maskinen eftersom den är så snabb. Skärkvaliteten är högre än tidigare och ställtiden är kortare eftersom det krävs begränsad justering av skärdata, det är verkligen en mycket bra maskin". Med blicken mot framtiden fortsätter båda fabrikerna att förbättra sin effektivitet, vilket möjliggör en högre produktion.



“ vi får ett 20-tal% mer produktion med EM ZRT jämfört med stansning utan verktygsbyte

- Mr Ericsson, Managing Director

