

Proway tar ett stort steg in i framtiden

Verkstadsföretaget Proway AB investerar när många andra legotillverkare sparar och drar ner. När de flesta företagen väljer att ligga lågt under den rådande lågkonjunkturen finns det några som vågar sticka ut. Proway i Hyltebruk är ett av de företag som väljer att gå emot strömmen och gör under 2010 sin hittills största maskininvestering i företagets historia. Proway investerar i ny laserteknik och valet blev en L1Xe fiber laserskärmaskin från Italien. Salvagnini Scandinavia AB med kontor i Värnamo är det svenska dotterbolaget som sålt den helautomatiska produktionscellen och Jörgen Pettersson kommenterar investeringen;

Vi visade det nya maskinkonceptet L1Xe för första gången i Sverige på Tekniska Mässan i Stockholm förra året. Maskinen är utrustad med en resonator av fibertyp, med positiva egenskaper som lägre energiförbrukning (här pratar Anders på Proway om minskad energiförbrukning på 70 %, samt miljöaspekten) och lägre driftskostnader. Våglängden hos dess laserljus gör att högrelekterande material som koppar och mässing kan skäras. - Idag kan man få 2 kW effekt, men högre kan uppnås, säger Jörgen Pettersson. - Nu kan man skära upp till 18 mm stålplåt, 10 mm aluminium och 5 mm koppar. Skärstrålen är också mer koncentrerad med radie på 0,07 mm, vilket möjliggör håltagnin med en radie ner till 0,1 mm.

Anders Johansson, vd för Proway i Hyltebruk har investerat i den första maskinen i Skandinavien och till maskinen

följer det med en unik automationslösning som innebär att man kan i princip köra obemannat eller med begränsad bemanning dygnet runt, säger Jörgen Pettersson. Automatiseringsutrustningen, som är en integrerad del av systemet, har utvecklats med tanke på extrem kortserietillverkning där Salvagninis egenutvecklade mjukvara automatiskt programmerar plocksystemet, oavsett orientering av detaljerna på plåten.

Effektiv plåtbearbetning och korta leveranstider

- Vi tar tre steg mot en säkrare framtid, säger Anders Johansson, vd på Proway. Nytt maskinkoncept med ny teknik och en automationslösning som är unik i Sverige, ja kanske hela Norden, en förbättrad organisation och nyansättningar på marknadssidan. I tre steg ska vi tillsam-

mans alla medarbetare, för här arbetar vi i team, säkra företagets framtid och brist på självförtroendet är det knappast något tal om här hos oss

- Vi tror på oss själva och på framtiden. Det här med lågkonjunktur är ett utmärkt tillfälle för företaget att lägga fokus på nya maskininvesteringar, förnyelse och utveckling. Proway är en kontraktstillverkare och vi har haft intensiva år 2007 och 2008 med full produktion och ingen tid att investera men nu har vi både tid och pengar för en välbehövlig upprustning då vår 10 år gamla lasermaskin i princip slitits ut. Den nya lasermaskinens nya fiberteknik, ökade kapacitet och med den automatiseringslösning vi arbetar fram så blir ett bra tillskott för oss.

- Nu när det är lite lugnare på marknaden passar det bra att tänka på vad man kan göra för att möta konkurrenterna lång-

Forts sid 30 >>



re fram. Visst kommer det att kosta oss mycket tid och pengar, men vi tror på vår plan, säger Anders Johansson.

Som så många andra startade firman på deltid i ett garage, men sen 1990 har det varit heltid och full fart framåt. Stora kliv framåt har skett i utvecklingen genom åren, investeringar har gjorts i de modernaste maskiner som marknaden erbjuder. Detta har skapat förutsättningar för Proways vision att vara marknadsledande inom plåtbearbetning i korta serier och att erbjuda plåtbaserade detaljer från idé till färdig produkt.

Tidningen Maskinoperatören åker till Hyltebruk för att träffa Anders Johansson och få veta lite mer om svensk, lite kaxig entreprenörsanda, något som vi i Sverige behöver mer utav;

Proway AB har stora resurser och med den produktionskapacitet man nu har i dag kan man åta sig både små och stora uppdrag inom legotillverkning. Lokaler är utbyggda och väl anpassade för effektiv produktion, med den senaste tekniken och med kompetens. Arbetsmomenten är högt datoriserade och i många fall robotiserade med smarta automationslösningar. Produktionen blir därför mycket effektiv och med hjälp av kvalitetskontroll kan man garantera högsta kvalitet.

Laserskärning är en av nycklarna i verksamheten och vår gamla lasermaskin installerades här år 2000 och var då det allra senaste som du överhuvudtaget kunde köpa för pengar. Den var unik i världen för det var den första maskinen med höghastighetsmotorer, samma motorer som i de japanska höghastighetstågen - Shinkansen - med magnetdrift och där la vi ribban redan på den tiden och jag vill gärna ha det senaste inom maskinteknik och gärna det som kommer nästa år, redan nu. Och riskerna får man då helt enkelt ta med alla inköringssmållarna och barnsjukdomar som följer med helt nyutvecklad teknik. Nu är maskinen 10 år och börjar gå lite ostadigt och framförallt så är hanteringen runt maskinen omodern. Maskinen kräver att en operatör laddar och plundrar maskinen för här finns ingen bra automationslösning, berättar Anders Johansson och fortsätter;

Vi måste hitta nya automationslösningar för att få en så effektiv produktion som någonsin är möjlig för annars kan vi inte konkurrera om jobben. Vi har tittat runt ett antal år men det har inte funnits några bra lösningar som fungerar till en laserskärningsmaskin. Att hantera plåtar in och ut ur lasern finns men de har bara fungerat sådär och då har det inte varit något för oss på Proway att satsa på. Så under ett antal år har vi varit undrande och lite kritiska till maskintillverkarna runt om i världen under ett antal år där många tillverkare lade krut på att utveckla nya

maskiner men "glömde av" att utveckla lika bra automationslösningar men nu har det äntligen kommit och då blev vi mycket intresserade.

Man förstår av resonemanget att det är svårt med automationslösningar runt en laserskärningsmaskin, det är så komplext. Inom stansningen har man bra lösningar från flera olika maskinleverantörer för i en stansmaskin så stansar man loss detaljen eller klippa loss detaljen men inom laserskärning är det friformning och detaljerna hamnar hur som helst och Anders Johansson undrade under många år om det fanns någon som kunde lösa problemen när det gäller hantering av laserskurna detaljer.

Nu har det kommit lösningar och det är italienska Salvagnini som kommit på att man kombinerat i mjukvaran, för det första; hur den skär biten och här skär man bort problemområden innan hanteringsutrustningen plockar biten - det ligger i mjukvaran så det behöver inte operatören

tänka på, vilket är mycket imponerande utveckling och ihop med den plockrobotutrustning som är på maskincellen så kommer det att fungera och det är grymt bra, säger en entusiastisk Anders Johansson.

Det är mycket viktigt för företaget Proway att hitta tekniska lösningar som inte finns, att driva allt framåt i egen takt utan att titta på varken konkurrenter eller vad marknaden kan erbjuda.

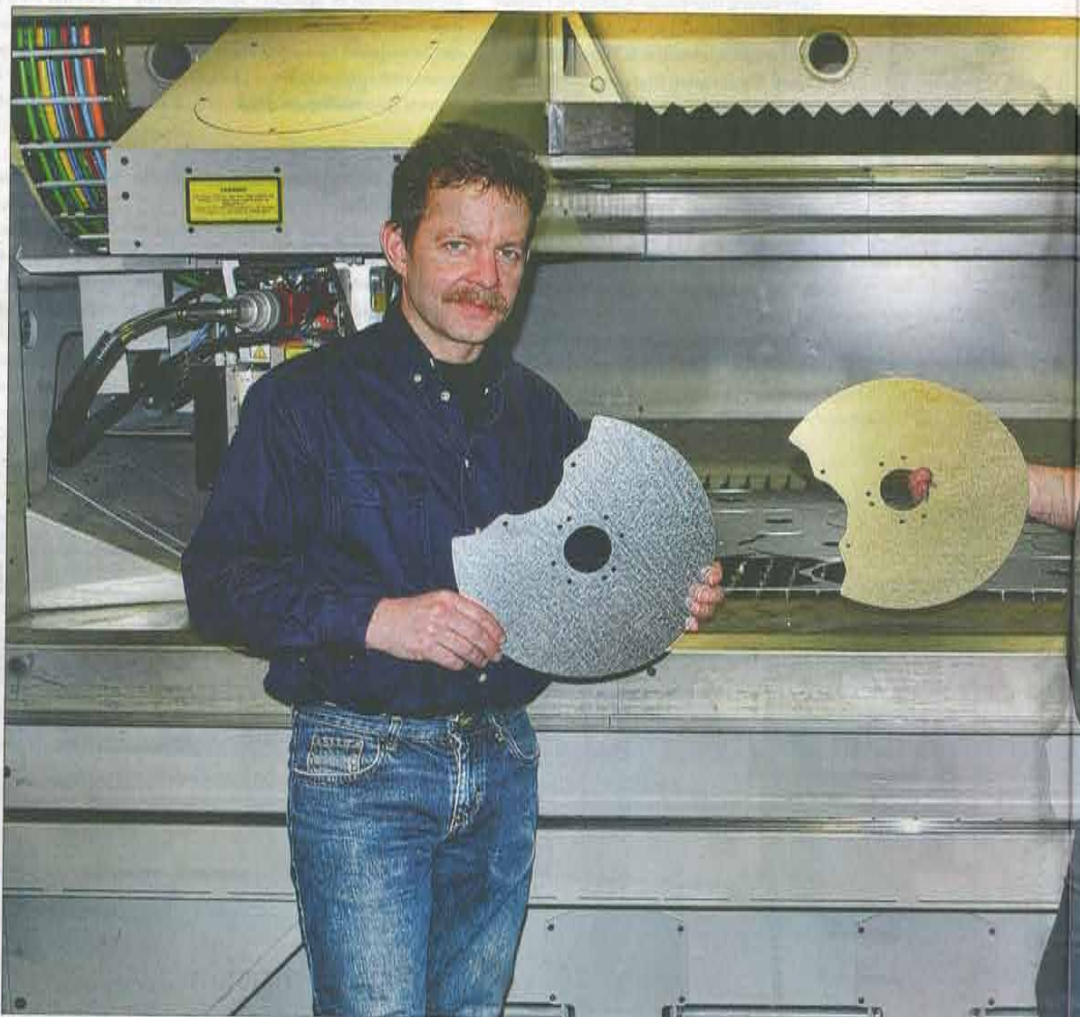
Vi satsar mycket på vår personal men vi satsar ännu mer på tekniken, det är vår grej och det är roligt och inspirerande. Så länge vi arbetar på detta sätt så driver det framåt och vi sätter inga mentala eller tekniska gränser över vad vi kan åstadkomma. Det enda negativa är att det kostar mycket pengar men det är som ett ekorrhjul, slutar vi investera i människor och maskiner så blir det svårare att få in nya order. Här på Proway är vi duktiga på att utnyttja tekniken och när vi köper maskiner och teknik så säger leverantörerna att det här och det här kan ni göra,

"ja men jag tror att det går att göra ännu mer" - nej, svarar maskinleverantören.

"jaha du, och då blir vi på Proway "taggade" att göra det som ingen trodde och det är det som gör att vi hela tiden driver tekniken och vår utveckling framåt så mycket vi kan och tyvärr kör vi sönder grejerna ibland men vi tror på det vi gör.

Man tittar inte så mycket på sina konkurrenter utan för att få kunskap så besöker man mässor, har en nära och ständigt dialog med maskintillverkarna och läser facktidningar. Här får Tidningen Maskinoperatören lite beröm för att skriva informativt och enkelt om olika företag och att läsa artiklar är intressant och annonser ger också mycket då även annonser är information.

Vi går tillsammans ut till den nya fiberlasermaskinen och här ser vi nu några mycket intressanta automationslösningar. Maskinen är 18 meter lång och runt omkring maskinen så har man byggt upp en imponerande plåthantering av dels



Anders Johansson och Nezir Feka visar provdetaljer som körs och just nu pågår installationen för fullt och är i det närmaste klar.

råmaterial in och hantering av färdiga laserskurna detaljer ut.

Detta är trots allt du ser en standardlösning och här måste jag säga att italienerna är världsbäst just nu, säger Ander Johansson och fortsätter:

Här ser du inmatningen av plåtar och vi kör standardplåt max. 3000 mm x 1500mm. Robot lägger upp plåten på skärbordet, växlar in plåten i maskinen, laserskär, växlar ut detaljer, robot plockar detaljerna en och en för att stapla dem på pall i raka och exakta högar. Nästa steg är att detaljerna skall till en robotiserad kantspress osv. skrotskelettet som blir kvar tas givetvis om hand och flyttas till ett annat bord i anläggningen och växlas ut. Här kan även nämnas att i systemet finns ett magasin på 25 pallar som går obemannat i systemet.

Salvagnis hanteringsutrustning har funnits ett antal år men det som är nytt här är fiberlasertekniken och denna anläggning är den första i Norden och nu har allt fallit på plats. Automatisering som

fungerar plus en maskin som är mycket konkurrenskraftig, det handlar om detta eller hur, kunna konkurrera med sin maskinutrustning. Vårt produktionstänk är högsta möjliga automatisering och låga volymer, snabba omställningar och vidareutveckla detaljerna i en förädlingskedja, säger Anders Johansson, - Teknik i all ära men det gäller också att kunna utnyttja

den och vi arbetar hårt med att vidareutveckla tekniken själva, spränga mentala tankegränser, arbeta med målbilder och i mitt ledarskap handlar det om att engagera mina medarbetare, vi arbetar i team. Det gäller att få ett flöde i fabriken för maskinen kan teoretiskt producera väldigt mycket men hur mycket producerar den i verkligheten och hur mycket står den

still. Här arbetar vi mycket med att mäta produktionstider och genomloppstider.

Avslutningsvis kan jag säga att vi på Proway är väldigt tydliga med att nyckeln till framgång sitter i organisationen och här betyder inställning och attityd allt, förklarar Ander Johansson.

För mer info
www.proway.se

