

FRÅN STATION TILL LINE MED FLEXIBILITET

I projektet "Linde Transformation" har Merior HVS AB i Lindesberg byggt om sina gamla stationsbaserade monteringar till raka linor. Projektet har i alla avseenden varit mycket lyckat med kortade ledtider, högre kvalitet och ökad effektivitet, men det som framför allt utmärker de nya monteringslinorna är enkelheten och graden av FLEXIBILITET.

LASTBÄRARE

Den kanske tydligaste utkomsten av projektets fokus på flexibilitet är valet lastbärare. Istället för att installera någon form av conveyor köptes ett antal modifierade ledstaplare in, något som gett flera fördelar:

1. C:a 75 % lägre investering i lastbärare jämfört med conveyor.
2. Stor flexibilitet vid ombalanseringar och layoutförändringar.
3. Hög driftsäkerhet och enkelt underhåll.
4. Viss möjlighet att åka ur och tillbaka in i flödet ger flexibilitet vad gäller justeringar och hantering av udda varianter
5. Flexibilitet vid val av bemaningsmodell. Operatörerna kan antingen stå still i sina stationer, följa trucken genom hela flödet eller så kan en mix av de båda tillämpas.

BALANS OCH UTRUSTNING

I och med Linde Transformation har åtta monteringslinor blivit fyra. För att klara detta har flera större utrustningar som varit variant specifika och utfört flera operationer på en gång ersatts av liten och smidig standardutrustning.

Lägre grad av automation i monteringen har inte lett till nämnvärda cykeltidsökningar då det ofta var svårt att utföra värdeskapande arbete under korta maskintider.

Dessutom finns flera fördelar:

1. Möjlighet att köra alla varianter i vilken ordnings som helst med hög kapacitet och effektivitet.
2. Det blir enklare att hantera produktförändringar.
3. Färre och kortare stopp på linan.
4. Kortare payback på investeringen.
5. Mindre block att fördela vid ombalanseringar ger mindre balansförluster och större flexibilitet.

KVALITET OCH IT

Alla monteringsstationer består idag av en standard-PC + skärm utrustad med en I/O-box och COM-portar för att prata med produktionsutrustningen. På PC:n körs en mjukvara som kallar upp olika "recepttrader" beroende på vilka artiklar som finns i en inläst orders BOM. Recepten styr t.ex. vilket moment en viss skruv ska dras med, vilka P2L som skall tändas och vilka instruktionsbilder som skall visas.

Det kraftfulla men samtidigt lättjobbade och flexibla systemet gör det möjligt för 100-tals montörer att montera 1000-tals olika produkter med otroligt få fel.

Efter Transformationprojektet har Lindesbergfabriken monteringslinor som ser betydligt mindre ut för världen än de gjorde tidigare, men de är effektivare och tack vare sin flexibilitet fortsätter de att varje dag bli effektivare trots kontinuerliga produktförändringar.



MERITOR

Meritor är en av världens ledande tillverkare av komponenter till bilindustrin med över 9000 anställda lokaliserade i 18 länder runt om i världen.

Fabriken i Lindesberg ägdes tidigare av Volvo Lastvagnar och såldes vid årsskiftet 1998 – 99 till Meritor Automotive Inc.

I Lindesberg tillverkas fram- och bakaxlar till tunga fordon. Huvuddelen av produktionen levereras till Volvo Lastvagnars olika monteringsfabriker. Antal anställda är i dag närmare 1000 personer.

