

# DAMRC-projekt udløste produktions-optimering

En tidsreduktion på over 30 procent i gennemsnit ved at optimere på det eksisterende produktionsapparat. Sådan lyder resultatet af Skiveegnens Erhvervs- og Turistcenter, SET, samt DAMRC's Machining-projekt.

Af John Nyberg  
nyberg@teknovation.dk

I Skive har fem lokale metalvirksomheder opnået en tidsreduktion på over 30 procent i gennemsnit ved at optimere på det eksisterende produktionsapparat, set i forhold til investeringer i nye maskiner og øvrig ny teknologi.

På foranledning af Skiveegnens Erhvervs- og Turistcenter, SET, deltog virksomhederne i projektet Machining – i samarbejde med udviklings- og forskningscentret Danish Advanced Manufacturing Research Center, DAMRC, i Herning.

Målet med forløbet var at skabe større konkurrencedygtighed og dermed på sigt også højere tal på bund-

linjen. Flere af de deltagende virksomheder opnåede så store tidsbesparelser i løbet af forløbet, at de efterfølgende har valgt at fortsætte samarbejdet med DAMRC – for at skabe yderligere optimering på det øvrige produktionsapparat. Formålet med projektet er ifølge SET klart:

"Vi vil gerne hjælpe lokale virksomheder med at få de bedst mulige vilkår at drive virksomhed under. Når virksomhederne – med det eksisterende maskinpark - udfører deres arbejde endnu bedre og mere effektivt, kan de styrke deres placering i markedet," siger Leo Ravn-Nielsen, koordinator og projektleder på Machining.



DAMRC-direktør Klaus Bonde Ørskov (t.v.) præsenterer SET's Leo Ravn-Nielsen og Formkon-direktør Peter Hjelm for de overbevisende resultater af projektet. (Foto: Mette Johnsen)

## EN ØJENÅBNER

De to Skive-virksomheder Jeco A/S og Formkon A/S deltog i introduktionsforløbet med DAMRC og hos begge virksomheder er konklusionen, at det har været både tiden og indsatsen værd:

"Forløbet har været en gave og en vigtig øjenåbner. Vi har testet ét værktøj og fået indsigt i, ved hvilke omdrejningstal og tilspænding maskinen arbejder mest effektivt, hvilket i øvrigt overraskende nok viste sig at

være noget højere end antaget. Det betyder øget effektivitet samt nedsat slid på værktøjet som en ikke uvæsentlig sidegevinst. Min pointe er, at man kan købe sig fattig i ny teknologi, men det er endnu bedre at vide, hvordan man bruger det man har mest optimalt. Og det har forløbet med DAMRC givet os indblik i," siger Jeco-direktør Rasmus Brandhof.

Hos Formkon har samarbejdet med DAMRC øget fokus på værdien af en anderledes tilgang til proce-

durterne. Direktør Peter Hjelm siger:

"Netop DAMRC's anderledes tilgang til tingene gjorde, at vi var lidt forbeholdne, da vi blev inviteret med i projektet. Men med de muligheder som SET spillede på banen via Machining projektet, havde jeg meget svært ved at se argumenterne for ikke at prøve det af. Og efter projektet kan jeg sagtens forestille mig at samarbejde med DAMRC i fremtiden – for forløbet har gjort os klogere på vores spåntagen-

de processer og på bruges af vores værktøjer i forhold til de enkelte processer," fastslår Peter Hjelm, og fortsætter:

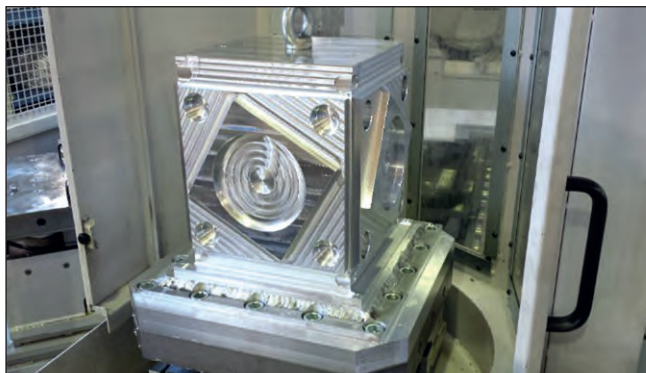
"Konkret fik vi indsigt i, hvordan det egentlig er, vi bearbejder materialerne. Hvad betyder svingninger, frekvens med videre og hvor kan vi med fordel bevæge os hen i fremtiden, hvis vi begynder at kigge mere stringent på de specifikke parametre?"

## Engskov Maskinfabrik opgraderer produktionen

Engskov Maskinfabrik i Ringsted har fra årets start opgraderet produktionen yderligere med investeringer i dels et Okuma MA400-center og dels et Zoller-forindstillingsapparat.

Engskov Maskinfabrik har fuld fart på ind i 2017, og i årets første måned modtaget og indkøbt både et Okuma

MA400-center, leveret af Flextek A/S, og et Zoller-forindstillingsapparat, indkøbt hos KJV A/S.



Testemnet er lavet på det netop installerede Okuma MA400-center hos Engskov Maskinfabrik. Det ser lovende ud, noterer Alex Johansen.

Production Technician Alex Johansen har set frem til at installere begge, og løbende holdt følgerne på Linked-In opdateret om ankomsten af løsningerne, der straks efter sluttet nu er

taget i brug, og således udgør en del af CNC-maskinparken bag de løbende leverancer fra den travle virksomhed.

Investeringen i Zoller-forindstilling gør det muligt for



Hans Jørgen Piepgräss fra KJV har undervist medarbejderne i forlængelse af installationen af Zoller-forindstillingsapparatet.

virksomheden at forberede produktionen, så man kan undgå spindelstop ligesom man opnår ens og præcis opmåling af alle værktøjsløsninger.

Den fuldt CNC-styrede

løsning kræver blot at operatøren indtaster værktøjet, så holder Zoller-databasen øje med resten, understreger Alex Johansen.

jn

Medlem af



se side 54-55