



Ny motor drar Valsverket in i framtiden

Under sommarstoppet 2013 byttes drivmotorn och växellåda till Par 2 i götvalsverket från 1954 ut. Kostnad: cirka 30 miljoner kronor.

- Det är ett jättelyft! Det finns flera fördelar, men framför allt är vi redo för valsning av större dimensioner i 50 år till, ler Ludovic Gailleton, valsverkschef.

Den nya drivmotorn bidrar till en effekthöjning på en megawatt och har ett avancerat övervaknings- och smörjsystem.

- Det är en helt ny modern anläggning som ökar driftsäkerheten genom avsevärt billigare och effektivare service och underhåll. Den nya drivmotorn är den senaste investeringen för att öka tillgängligheten och korta antalet och tiden för varje driftstopp. Totalt har vi investerat drygt 50 miljoner kronor de senaste 2,5 åren i valsverket.

Ludovic anser att de mest kritiska reinvesteringarna är avklarade i valsverket vilket skapar bra grundförutsättningar för att öka produktiviteten och tillgängligheten.

- Valsverket har höga krav på att försörja andra verk. Våra 180 medarbetare i valsverket kämpar hårt för att höja takten och tillgängligheten.

Sommaren 2013 installerades ny starkare drivmotor och växellåda i valsverket vilket ökar driftsäkerheten avsevärt.



” Våra 180 medarbetare i valsverket kämpar hårt för att höja takten och tillgängligheten

Ökad säkerhet – per automatik



Ökad automatisering skapar säkrare arbetsmiljö. Bilderna visar tidigare manuella hantering och nuvarande robot för samma lastning och lossningsmoment i ringverk 8.

De senaste tre åren har Ovako investerat över 200 miljoner kronor i ringverk 8, ringverk 11 och rörverk 4.

- Med nya installationer och ökad automatik får vi effektivare drift, säkrare arbetsmiljö och ökad produktkvalitet, säger Anders Johansson tillverkningschef på ringverket.

I mars 2013 invigdes ringverk 11, en investering på 80 miljoner kronor. Med ringverk 11 i drift kan Ovako leverera ringar för exempelvis rotorlager i storlekar upp till fyra meter i diameter, ett segment företaget inte kunnat leverera till tidigare. Förut var maxkapaciteten 2,5 meter i diameter.

- Vi har också ökat kapaciteten att valsa ringar upp till en meters höjd, från tidigare en halv meter. I detta segment av högkvalitativa stora ringar är vi konkurrenskraftiga på en världs-

marknad. Vi gör faktiskt ringaffärer även på den kinesiska marknaden. Vi är också en av de två största aktörerna i Europa på att leverera valsade ringar av hög kvalitet till vindkraftverkens kullager.

Robotar gör arbetet säkrare

Säker arbetsmiljö är prioriterat i Hofors. 2013 har en ny delningssåg för ringar upp till 600 kg installerats. Sågen lastas och lossas av en ny robot, vilket bland annat förbättrar arbetsmiljön.

- Med den nya roboten når vi inte bara ergonomiska vinster. Vi får också en mer rationell hantering och utvecklar produktiviteten. I augusti trimmar vi in den nya automatiserade delningssågen, eller möcksågen, som vi säger. Vi installerar också en helt ny ugn och sax som klipper den uppvärmda stången i Ringverk 8. Även här får vi en säkrare drift, förenklar momenten och utvecklar en effektivare

produktionslinje, menar projektansvarig Leif Westlund.

120 miljoner till rörverk 4

Rörverk 4 har beviljats 120 miljoner kronor i investeringsmedel för åren 2011-2015 för en större ombyggnad.

- Huvudskalet till investeringarna är för att skapa mer kostnadseffektiva flöden i produktionen. Men så stora investeringar har naturligtvis bäring även på en attraktivare arbetsmiljö och ökad produktkvalitet, säger Krister Abramsson, tillverkningschef på rörverket.

Egna utvecklingsidéer

Krister betonar att de flesta processförbättringar grundas i företagets egna idéer och lösningar.

- Utvecklingen kommer inifrån Ovako. Idéer som antingen värker fram genom lång erfarenhet i kombination med nytänkande eller

via uppslag från hur andra brukskollegor gör. Samtidigt anlitar vi lokala aktörer för att konstruera, bygga och installera dessa kostandseffektiva investeringar.

Ny robot

Just nu testkörs ett nytt verktyg som ska kläs med en robot för driftsättning hösten 2013.

- Det är ett bra exempel på vad vi pratar om. Det är en pluggbytarrobot. Pluggen, på upp till 60 kilo, som sitter längst fram på en stång är ett tungt verktyg som vi tidigare bytt manuellt med slagnyckel, slägga och gängat i med muskelkraft. Arbetsmomentet, som utförs flera gånger på arbetspass, har varit tungt, varmt och skitigt, för att tala klartext. Med roboten får vi en säkrare arbetsmiljö och när även vinster genom resurssnålare hantering och minskad lagerhållning.