

# Automatiserad produktion för rörkomponenter

När Arvid Lindhe grundade företaget 1937 var det manuellt smide och bockning som gällde. Senare övergick man till maskinell och automatiserad produktion av rörklammer, och har sedan tagit ytterligare steg mot ökad automation.

Rörklammerfabriken AB i Eslöv producerar rörupphängning, fäst- och monteringsdetaljer samt specialanpassade produkter.

– Vi tillverkar rörupphängningar, enligt SSG standard, och erbjuder ett komplett sortiment, berättar Lars Pettersson, som har ansvar för produktionen.

För att effektivisera produktionen har företaget ett uttalat mål.

– Vi försöker i hög grad automatisera. Är det detaljer i stora volymer sker all produktion genom automation, från coin till färdig produkt.

## Lönsam investering

Företagets investering i en svetsrobot från Iberobot för 1,5 år sedan öppnar nya möjligheter.

– Svetsroboten gör de detaljer som vi sätter klamrarna på, det är 7–8 olika varianter. Tidigare svetsades dessa manuellt. Robotsvetsning ger en effektiv produktion av långa serier och en stabil process med jämn och hög kvalitet, framhåller Lars.

Vinsten är även förbättrad arbetsmiljö och ergonomi genom att tunga lyft försvinner.

– När vi bygger en ny anläggning ser vi också över utrustning för svetsning så att den får partikelavskiljning för svetsrök, säger Lars.

– Att inte behöva vända svetsbordet, det sker nu automatiskt, ger också en stor tidsvinst. Samtidigt är det en fördel att andra medarbetare än våra svetsare kan lägga i insatsmaterial, vilket gör att svetsarna kan utföra andra arbetsuppgifter. Vi är mycket nöjda med svetsroboten och för diskussioner med leverantören om att lägga över fler detaljer till robot-svetsning.



Lars Pettersson

## Robot vid gängning

Rörklammerfabrikens senaste investering är en mindre bordsrobot/robotarm, som används för att lyfta in och ut detaljer i en gängmaskin.

– Gängning är en tidsödande operation, kan vi därför starta arbetet på kvällen och roboten gör en batch till nästa morgon är det en stor vinst. Vår robot är i drift 10 timmar/dag och fungerar bra till mindre detaljer.

I fabriken smidesavdelning sker tillverkning av smideskonstruktioner i olika storlek och i en mindre avdelning produceras små kopparklammer. I maskinparken ingår bland annat en excenterpress med en presskraft på 160 ton, fyra kallsågar, varav tre är helautomatiska, en hydraulpress för bockning av klamrar och en större kantpress. För övrigt är fabriken takyta på 5 000 kvm till stor del täckt av solceller.

Läs mer på [www.iberobot.se](http://www.iberobot.se) och [www.rorklammerfabriken.se](http://www.rorklammerfabriken.se)

