

Pålitlig teknik från Siemens effektiviserar Moelvrens produktion

När Rosén & Co Maskin i Lidköping levererade en justerverkslinje till Moelven i Årjäng gick idriftsättningen som en dans. "Vi måste använda teknik vi kan lita på", säger Peter Davidsson på Roséns som har använt Siemens drivteknik och automation till hela linjen.

När Moelven i Årjäng skulle byta ut sitt justerverk passade man på att automatisera kvalitets sortereringen av virket. Den tidigare manuella inspektionen är nu ersatt av kameror.

– Det ger jämnare kvalitet. För att uppnå en konkurrenskraftig hastighet i produktion, vilket inte är möjligt manuellt, behövdes en ny, automatiserad kvalitetsbedömning. Nu kan Moelven bestämma och ändamålssortera hur många kvaliteter som helst i väldigt höga hastigheter, säger Peter Davidsson,

vd på Rosén & Co Maskin som levererade den nya justerverkslinjen.

Roséns, som i sin verkstad i Lidköping bygger maskiner för virkeshantering till träindustri och sågverk, hade tidigare gjort ett återuppbyggnadsprojekt efter en brand på Moelven i Ransby där det tidigare kördes 2-skift. Efter en snabb återuppbyggnad kunde produktionen komma igång igen efter fem månader, och efter ytterligare ett år var både maskinen och operatörer så intrimmade att de hade möjlighet att köra samma produktionsvolym på ett

skift som de tidigare hade behövt två skift att producera på. Tack vare detta lyckosamma projekt fick Roséns även uppdraget när Årjängsanläggningen skulle moderniseras.

Dubblad hastighet. 2020 stod den nya linjen som hanterar virket och dataprocessandet i höga hastigheter i Årjäng klar. Istället för 60 körs nu 120 brädor/minut.

Fukt och vikt mäts automatiskt och brädorna skannas för att kvistar och defekter ska kunna kapas bort på mest

Forts. nästa sida

Utmaning | Moelven i Årjäng behövde bättre kapacitet och tillförlitlighet i justerverket. Rosén & Co Maskin i Lidköping, som fick uppdraget att modernisera justerlinjen och som bygger förtroende för långsiktigt samarbete, behöver använda teknik att lita på.

Lösning | Linjen moderniserades med modern teknik från Siemens: en integrerad totallösning med felsäkra styrsystem, HMI, frekvensomriktare, servodrifter, växelmotorer och servomotorer.

Resultat | Idriftsättningen gick strålande och kapaciteten har fördubblats från 60 till 120 brädor/minut.



Forts. fr. föreg. sida

effektiva sätt. Positioneringen av sågklingorna beroende på hur virket ska kapas görs med synkade drifter från Siemens.

– Hela projektet gick väldigt bra. Samtliga tester utfördes i rätt tid utan förseningar, säger Jan Eveborn, som grundade Roséns verksamhet för snart 50 år sedan och som fortfarande är aktiv i företaget.

– För sju år sedan anställde vi Peter som vd. Det var en riktig lyckoträff, säger Jan Eveborn.

– Jag är mycket tacksam över att ha Jan att bolla idéer med, säger Peter Davidsson.

Integrerad totallösning. Ända sedan 1970-talet har Roséns levererat stabila och robusta maskiner med enkla konstruktionslösningar, något de har hållit fast vid trots att de alltmer går över till servodrifter.

– Vi använder servodrifter för att få bättre kapacitet och tillförlitlighet i linjerna, säger Peter Davidsson.

I Årjäng har Roséns använt en integrerad totallösning med Siemens driv- och automationsteknik i hela justerverkslinjen: frekvensomriktare, servodrifter, växel- och servomotorer, HMI och felsäkra styrsystem.

För automationen anlätades Vatab – Valbrants automations-teknik AB – som har byggt automationslösningen i skåpet och gjort plc-programmet.

– Vi och Vatab har ett bra och långvarigt samarbete och vet att vi kan lita på varandra, säger Peter Davidsson och poängterar vikten av förtroende för att skapa långsiktigt samarbete.

– Man måste ha en förtroendefull relation med kunden. Då kommer den tillbaka nästa gång det ska köpas en anläggning.

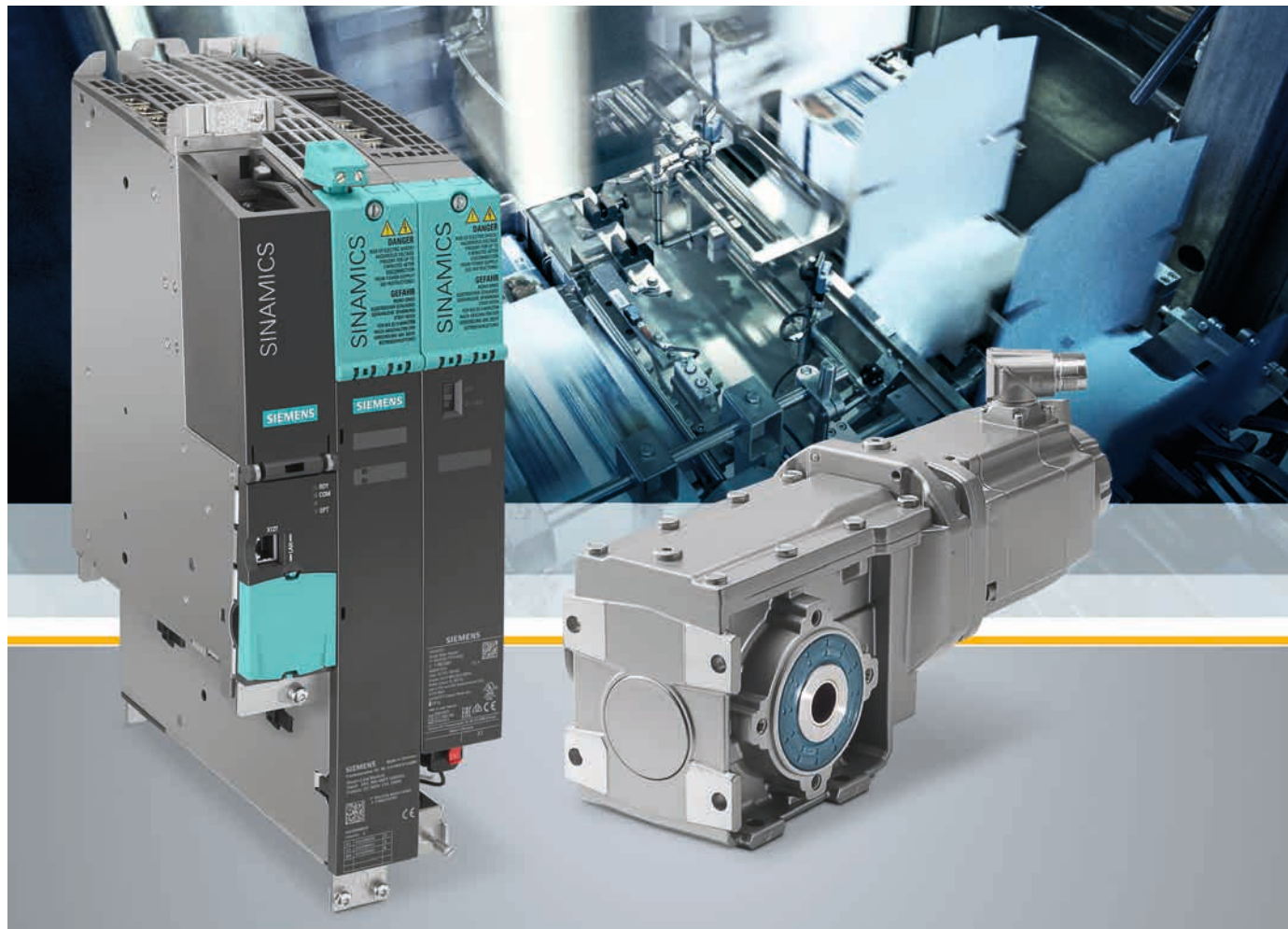
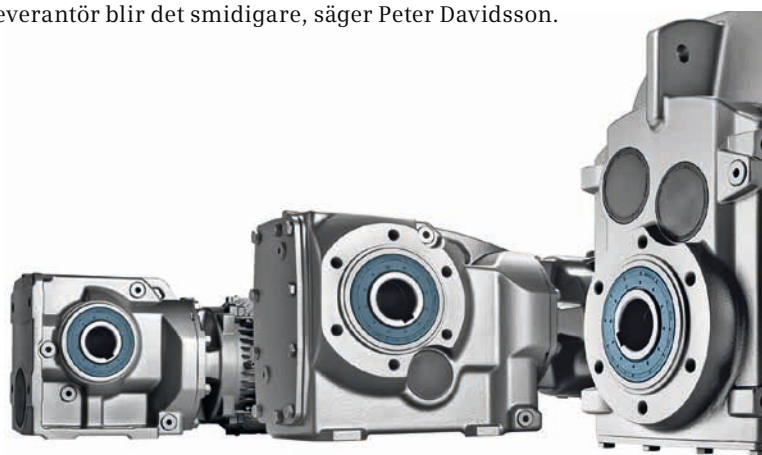
För att upprätthålla förtroendet är tillförlitligheten viktig, särskilt när det gäller tuffa miljöer där stillestånd kostar enorma pengar. Ett litet kretskort kan göra att ett helt sågverk står still. Det får inte hända.

Pålitlig teknik. Lösningen är att erbjuda kunden den bästa teknik som står till buds.

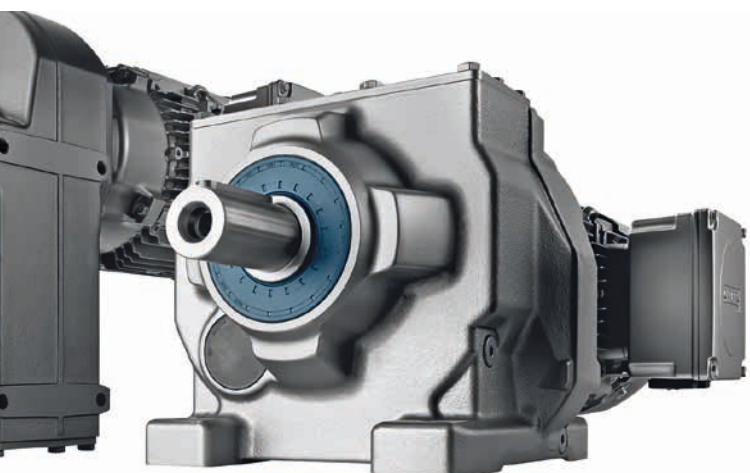
– Vi måste erbjuda modern teknik som kunden kan lita på och som underlättar både för kunden, oss och våra samarbetspartner, säger Peter Davidsson.

Därför använder Roséns gärna Siemens automations- och drivteknik.

– Det är en fördel när man är på distans och enkelt kan tanka ner mjukvaror. När man använder helheten från en leverantör blir det smidigare, säger Peter Davidsson.



// Vi måste använda teknik vi kan lita på



Integrerad säkerhet. Den integrerade säkerheten är en stor fördel.

– Att använda drivteknik och plc:er från Siemens med integrerad säkerhet gör det väldigt enkelt. Säkerheten kan läggas upp på ett helt annat sätt utan att du behöver omvandlingsmoduler. Vill du till exempel lägga till en zon för en rullbana är det bara att lägga till, säger Peter Davidsson.

Projekteringsarbetet innan underlättas också.

– Smidigheten med TIA Portal uppskattades väldigt mycket av Vatab, säger Peter Davidsson och fortsätter:

– Vi måste kunna lita på kvaliteten. Det vi säger till kunden ska vi stå för. Då vill det till att vi har skarpa leverantörer. Vi måste använda teknik vi kan lita på. ■



Automationsplattform: TIA Portal

Felsäkra styrsystem: Simatic S7-1500F

HMI: Simatic HMI Comfort Panels

Motorer: växelmotorer: Simogear; servomotorer: Sinamics S-1FG1

Frekvensomriktare med Safety Integrated: Sinamics G120C

Servosystem: Sinamics S120

Strömförsörjning: Sitop

 siemens.se/drivteknik

 rosens.se

 vatab.se

