Lehdistötiedote

18.9.2018

Kuinka optimoida kiinamuottien kilpailukyky - SabriScan tekee teknologiasiirtoa LCC-partnereilleen alkusyksystä 2018

SabriScan Oy on Suomen johtava ruiskupuristus-, painevalu- ja erikoismuottivalmistaja. Yritys kouluttaa LEAN-menetelmin muotin valmistusta kahdelle kiinalaiselle avainpartnerilleen viikoilla 43-45. Pääpaino koulutuksessa on koneistuksen tehostaminen, kipinätyöstön korvaaminen suoralla koneistuksella ja peilipintojen valmistaminen. Asiakkaan saamat suorat hyödyt ovat lyhyemmät toimitusajat, parempi laatu ja alhaisemmat hinnat.

Koulutuksen taustalla on yrityksen tavoite osana strategiaa optimoida LCC-muottien toimitusketju. Tässä ketjussa kiinalaiset partnerit valmistavat muotit SabriScanin projektivalvonnan alla. Meri-, juna-, tai lentorahdin jälkeen SabriScan tekee muotin käyttöönoton Riihimäen, Romanian tai Intian palveluyksikössä - tai asiakkaan tiloissa. Tämän jälkeen SabriScan osallistuu asiakkaan ruiskupuristustuotannon ylösajoon ja vastaa myöhemmin muottihuollosta ja korjauksista.

Haasteena toimitusketjussa on kiinalaisten muottivalmistajien teknologinen takamatka koneistusosaamisessa ja erityisesti optisissa inserteissä. Avainongelmat ovat runsas kipinätyöstö, epäoptimaaliset koneistusradat ja heikko osaaminen mekaanisissa työvaiheissa. Tämä näkyy pitkinä toimitusaikoina, laadun epätasaisuutena ja heikompana hintakilpailukykynä.

SabriScanin varmistaa säännöllisen koulutuksen avulla, että heidän kiinalaisten partnereiden valmistusprosessit vastaavat Eurooppalaisia engineering- ja laatuvaatimuksia.

Nykyaikaiset koneistuskeskukset kääntyvällä pöydällä tai 5:llä akselilla varustettuna mahdollistavat kipinätyöstön korvaamisen suoralla koneistuksella lukuun ottamatta erikoistilanteita, joissa tarvitaan syviä tai ns. VDI-pintoja. Kipinätyön pitkät läpimenoajat, laaturiskit ja myös korkeahkot kustannukset ovat helposti ymmärrettävissä katsomalla työvaiheita. Kipinätyöstö vaatii elektrodisuunnittelun, elektrodin koneistuksen, -puhdistuksen ja -mittauksen, muotin esikoneistuksen, rouhintakipinäajan, viimeistelykipinäajon, kipinöidyn pinnan hionnan ja kiillotuksen. Suorassa koneistuksessa tarvitaan ainoastaan CAM-työratojen suunnittelu, koneistus ja kiillotus. Kipinätyöstön 8 työvaihetta voidaan supistaa 2-3 koneistuksen työvaiheeseen. Samalla operaattoreiden määrä voidaan tiputtaa 4:stä 1-2:een. Kiillotuksessa kiinalaisten ongelmana on puutteelliset menetelmät esim. kuinka saadaan peilipinta karkaistuun teräkseen tai kuinka kiillotetaan fasettipinta ilman kulmien pyöristymistä.

SabriScan on kouluttanut kiinalaisia partnereitaan jo vuosien ajan. Tänä syksynä koulutus tapahtuu kahdessa jaksossa viikoilla 43-45. Suomesta matkustaa 3 hengen tiimi Kiinaan antamaan koulutusta. Vastavuoroisesti kiinalaisten partnereiden avainhenkilöt käyvät Suomessa Riihimäellä hakemassa oppia koneistukseen ja kiillotukseen.

Koulutuksen tulokset nähdään käynnissä olevien muottiprojektien kautta. Projektin hallinnan työkaluilla SabriScan seuraa laatukustannusten, läpimenoaikojen ja tuotantokustannusten kehittymistä. SabriScan pystyy asettamaan uusia tavoitteita ja täten palvelemaan asiakkaita aiempaa paremmin ja tehokkaammin.

Lisätietoja koulutuksesta antaa:
Jarno Lundahn
Production & Project Manager
+358 50 303 5557
jarno.lundahn [at] SabriScan.fi

Yhtiön yhteystiedot ovat:
SabriScan Oy
Tehdaskylänkatu 11
FI-11710 Riihimäki
+358 19 760 220
info [at] SabriScan.fi