



Banbrytande automation

Robotanläggningen ökar effektiviteten med 25 procent

Med snabba och precisa rörelser plockar roboten brickor och placerar dem på en pall. När pallen är full hämtar roboten med hjälp av sugproppar ett mellanlägg som den placerar ovanpå brickorna med dryck. Så påbörjar den nästa varv.

Robotanläggningen på Procordia Food i Kumla har effektiviserat produktionen och kräver minimalt underhåll.

Förutom 30 000 ton saft och dryck per år tillverkas soppor, krämer och kyld färdigmat som risgröt, ärtsoppa och bruna bönor på fabriken i Kumla. Sedan två år palleterar tre KUKA-robotar dunkar och brickor med dryck. Robotarna ersatte gamla pallmaskiner som var personalkrävande och kostsamma i drift.

– Det viktigaste för oss är att robotarna är flexibla och lätta att omprogrammera, framhåller Anders Rolf, avdelningschef. Det är en driftssäker anläggning som ökar effektiviteten med 25 procent Dessutom får vi två robotar av den här typen till ungefär samma pris som en pallmaskin.

För närvarande körs sju olika artikelvarianter i robotanläggningen. För kända varor är robotanläggningen förprogrammerad. Tidigare gick det åt mycket tid vid byte av artikel.

– Vi behöver inte ta hit någon tekniker för det dagliga flödet. Operatörerna har fått gå en utbildning hos KUKA och vi kan få support från dem per telefon dygnet runt.

En av de totalt anställda på Procordia Food i Kumla som har gått utbildningen är operatören Peter Österman.

– Utbildningen hölls under en vecka i KUKA:s lokaler i Göteborg, berättar han. Det är en grundkurs i manövrering av robotar och grundläggande programmering.

Tillsammans med en automationsansvarig och en mekaniker svarar Peter för driften av robotanläggningen.

– Det är inga större bekymmer, anser han. Den sköter sig i stort sett själv, men teori och praktik är inte alltid samma sak. Om exempelvis en bricka är trasig måste vi gripa in.



Anders Rolf, avdelningschef, ser en automatiserad utveckling i livsmedelsbranschen.

Han programmerar roboten och ser till att driften flyter utan avbrott.

MINSKA ARBETSSKADOR

Normalt opererar robotanläggningen under tvåskift, men under sommarhalvåret – då efterfrågan på saft blir allt större – ökar produktionen till treskift.

Traditionellt sett bygger livsmedelsindustrin på manuellt arbete, men Anders Rolf ser en utveckling med allt mer utbredd automation.

– Livsmedelsindustrin behöver få bort monotona sysslor som ger statiska arbets-skador och få ned kostnader.

Av fem leverantörer valde Procordia Food KUKA när det var dags att införskaffa en robotanläggning.

– KUKA erbjöd en passande och prisvärd lösning. De var från start intresserade av vad vi ville och hur roboten på bästa sätt kunde underlätta vårt arbete.

Till exempel finns inga standardverktyg, utan verktygen anpassas efter kunden.

Håkan Ljungdahl, som är tekniker på Procordia Food, berättar att eftersom roboten är utvecklad inom svets- och bilindustrin håller den en hög teknisk nivå med minimalt behov av underhåll. Efter först 10 000 driftstimmar behövs den första servningen, vilket innebär stora besparingar för företaget. Teknikerna på Procordia arbetar med att öka tillgängligheten till robotcellen och bygga in funktioner specifika för livsmedelsindustrin.