2/2018 • Ett magasin från
rimaster

riview

Innovativt samarbete ger större växtkraft

SID 3-5

Tema tillväxt: Rimaster investerar

RiCab on Tour gjorde succé

SID 15

Welcome to our world of SIMPLICITY

När våra kunder växer, växer vi

Under de senaste två åren har Rimaster gjort en fantastisk tillväxtresa. I dag är vi cirka 1 150 medarbetare i Rimaster-koncernen. Den snabbaste resan har vi gjort i Polen, där vi bara i år har gått från cirka 600 till 750 medarbetare. Inget av detta hade naturligtvis varit möjligt utan våra kunder. Rimasters strategi är att växa tillsammans med våra kunder genom att stötta dem i deras egen tillväxt.

Därför väljer vi nu att återinvestera framgångarna i ökad kapacitet och tillgänglighet vid samtliga våra anläggningar. Vi kommer också att investera i en helt ny tillverkningsenhet i Serbien som vi bedömer har ett optimalt geografiskt läge med närhet till våra kunder och strategiskt viktiga logistikpunkter. Regionen kännetecknas också av hög språklig kompetens och god tillgång på arbetskraft vilket har gjort det möjligt att rekrytera ny kompetens som kommer våra kunder till del.

Investeringarna gör det möjligt att fokusera på våra existerande kunder samtidigt som vi har möjligheten att växa kontrollerat tillsammans med nya kunder. Rimasters kapacitetsökning omfattar alla våra marknader – från Skandinavien till Centraleuropa och Kina.

I Kina har vi gjort stora investeringar i ökad automation och arbetet kommer att fortsätta. Detta har frigjort kapacitet, vilket gör det möjligt för oss att välkomna nya kunder som söker tillverkningskapacitet i Asien. Närhet och enkelhet kommer att vara ledstjärnan när vi fortsätter att växa tillsammans.

Tack för ett fantastiskt år – vi ser fram emot ett nytt utvecklande 2019 tillsammans med våra kunder och medarbetare! ◊◊◊

Tomas Stålnert
VD Rimaster Group

INNEHÅLL

3 Väderstad
6 Tillväxt Rimaster
8 Rimaster växer globalt
10 Cab & Mechanics
11 Rimaster Development
12 Huddig
14 Rimaster Test Platform
15 RiCab on Tour

Välkommen till Rimaster

Rimaster är en ledande leverantör av kablage, elskåp, elektronik och hytter för specialfordon och industriella system.
Vi är en global koncern med ursprung och huvudkontor i Rimforsa, Sverige. Rimaster har idag över 1150 anställda verksamma i tio företag världen över. Vi har organisation för försäljning, design, utveckling och produktion i Sverige, Polen, Belgien, Frankrike, Tyskland, Kina och Serbien.

Welcome to our world of Simplicity.

Rimaster AB
Industrivägen 14
SE-590 44 RIMFORSA
+46 494 795 00
info@rimaster.com
www.rimaster.com

ANSVARIG UTGIVARE
Tomas Stålnert, tst@rimaster.com

Produktion: Effect Reklambyrå
Bilder: Rimaster, där inget annat anges.

Innovativt samarbete ger större växtkraft

Världsrekordet i precisionssådd innehas av svenska Väderstad. Väderstads innovativa precisionssåddmaskin Tempo kan helt enkelt köra lite fortare än alla andra – samtidigt som utsädet skjuts ner med stor precision. Tempomaskinen har en elektronisk styrenhet som är utvecklad och tillverkad av Rimaster.

Bild: Väderstad

Pontus Nordfeldt visar den s k WS9-enheten som monteras i alla Tempo- och Spirit såmaskiner.

Bilder: Lasse Hejdenberg och Väderstad

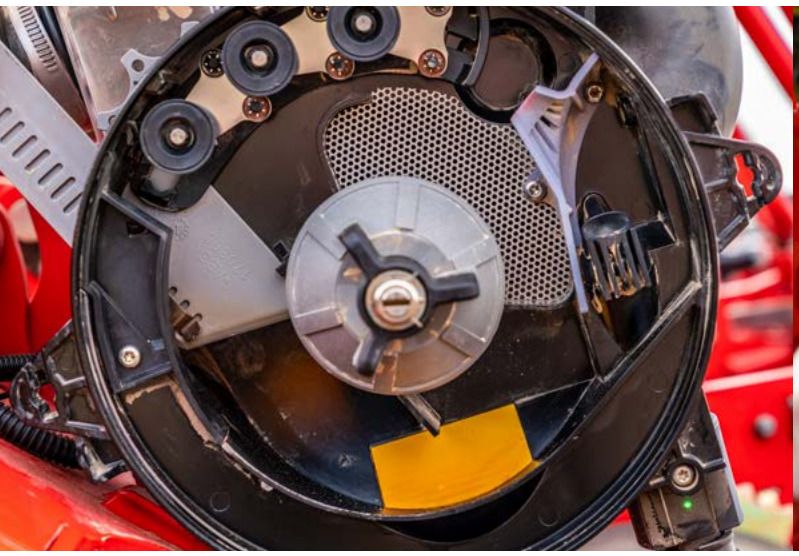


Bild vänster: Power Shoot - ett trycksatt utmatningssystem som ger full kontroll, hela vägen ner i jorden.
Bild höger: Montering av styrenheten WS9.

Att så snabbt och med hög precision är ingen självklarhet. Men i det moderna jordbruket är det avgörande för verksamhetens lönsamhet och produktivitet. När Väderstad lanserade sina Tempo-såmaskiner revolutionerade de branschen. Tempo är en precisionssåmaskin som levererar oöverträffad precision vid dubbla hastigheten jämfört med traditionella precisionssåmaskiner. Resultatet är en jämn uppkomst där grödan får den bästa möjliga starten.

”Vi tycker att vi har marknadens bästa precisionssåmaskin. Och faktum är att vi har världsrekordet i precisionssådd av majs: drygt 502 hektar på 24 timmar!”, berättar Väderstads System & Components Manager Pontus Nordfeldt stolt.

”Tempo är en mycket komplex produkt som bygger på flera framgångsfaktorer. Den omfattar bland annat ett elektroniskt styrsystem och vårt innovativa system Power Shoot som är ett trycksatt utmatningssystem som ger full kontroll, kärna för kärna, hela vägen ner i jorden.”

Elektroniskt styrsystem

En av de bärande lösningarna i Tempo-konceptet är den elektroniska styrenheten som har utvecklats och tillverkas av Rimaster. Den så kallade WS9-enheten styr utmatningen av utsädet med stor exakthet. Att utsädet fördelas med jämnt avstånd i raderna är viktigt för grödornas tillväxt och avkastning. Vid sådd av till exempel majs är precisionen avgörande – om utsädet hamnar för tätt hämmas tillväxten, om det är för glest påverkas markutnyttjandet och produktiviteten.

WS9-enheten levereras komplett monterad från Rimaster som även tillverkar de ingående kretskorten. Rimaster levererar också det i maskinerna ingående kablaget samt olika typer av ingjutningar i styrenheten samt kring kritiska delar på utsädesmotorerna.

”Vår mångåriga relation med Rimaster är värdefull för oss då vi både får hjälp med utvecklingen och får leveranser av produkter med hög kvalitet.”

Väderstads snabbväxare

Det är snart tio år sedan Rimasters team utvecklade WS9-enheten som har hjälpt Tempofamiljen att växa och förbättras. I dag används den på samtliga modeller i produktserien som omfattar maskiner med upp till 24 fack för utsäde.

”Vi tillämpar också tekniken i vårt pneumatiska såmaskinskoncept Spirit”, säger Pontus Nordfeldt som konstaterar att samarbetet med Rimaster kring Tempomaskinen har varit mycket betydelsefullt.

”Det här projektet har haft stor betydelse för vår egen innovationsförmåga. Samarbetet med Rimaster har varit en viktig pusselbit för Väderstads produktportfölj.”

En bild som också bekräftas av Väderstads styrelseordförande, tillika delägare, Christer Stark:

”Vår mångåriga relation med Rimaster är värdefull för oss då vi både får hjälp med utvecklingen och får leveranser av produkter med hög kvalitet.” ◊◊◊

Rimaster växer. I omsättning och antal – men framförallt i kapacitet. Stora investeringar vid alla våra tillverknings-enheter gör att vi kan erbjuda en hög tillgänglighet på samtliga marknader. ”Vi står redo att utvecklas vidare tillsammans med våra kunder”, säger Tomas Stålnert, VD för Rimaster Group.

Tomas Stålnert, VD för Rimaster Group, tror på fortsatt tillväxt.

Rimaster investerar i ny tillgänglighet

En helt ny produktionsanläggning i Serbien, ett höglager i Polen samt omfattande investeringar i produktionsyta, produktionslayout, maskinell utrustning och utveckling vid våra övriga enheter är resultatet av årets investeringar. Sammanlagt handlar det om nästan 40 miljoner kronor som Rimaster-koncernen investerar i ökad tillgänglighet för befintliga och nya kunder. Detta är ett uttryck för Rimasters ambition att aktivt bidra till att öka kundernas konkurrenskraft.

”Investeringarna gör det möjligt för oss att leverera på den nivå och med den kvalitet som kunderna kräver – samtidigt som vi får förutsättningen att utvecklas vidare tillsammans med våra kunder i sann Rimaster-anda. Som kund hos oss ska du uppleva att vi har direkt tillgång till hög kapacitet och leveranssäkerhet”, säger Tomas Stålnert som konstaterar att Rimaster genom att öka den egna konkurrenskraften också stärker sin position som en stabil och långsiktig partner

Återinvesterar i kapacitet

Investeringarna sker mot bakgrund av Rimasters intensiva tillväxt under 2017 och 2018. Under 2017 ökade Rimasters omsättning med 30 procent – att jämföra med marknadens tillväxt på 10 procent. Anledningarna är flera, säger Tomas Stålnert.

> "Investeringarna gör det möjligt för oss att leverera på den nivå och med den kvalitet som kunderna kräver"

”Ökad integration och fler systemleveranser till våra kunder driver behovet. Den goda konjunkturen har naturligtvis haft stor betydelse. Våra kunder växer och vi har fått förtroendet att följa dem på den resan. Samtidigt har vi gynnats av den omstrukturering som har skett på marknaden. Flera leverantörer har fallit ifrån, vilket har gett Rimaster nya spännande möjligheter.”

Ny produktionsenhet i Serbien

En strategiskt viktig del av utbyggnaden är investeringen i en helt ny produktionsanläggning i Serbien. Anläggningen, som kommer att omfatta 3600 m², ska fokusera på tillverkning av kablage. Enheten är under uppbyggnad och just nu pågår rekryteringen av medarbetare. Produktionsstarten är beräknad till första kvartalet 2019.

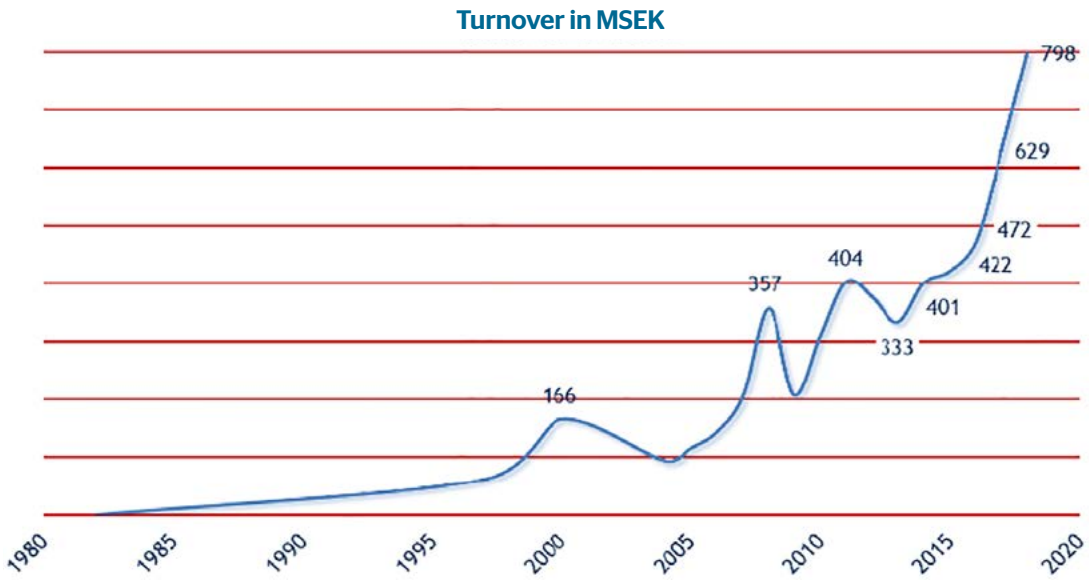
”Vår etablering i Serbien är en del av den framtida kapacitetssäkringen och vi ser att regionen är konkurrenskraftig ur flera perspektiv. Tillgången på kompetens och utbildade medarbetare är bra. Serbien har också ett centralt geografiskt läge med närhet till många av våra kunder och goda logistikmöjligheter”, konstaterar Tomas Stålnert.

Teknologi driver marknaden

Kapacitetsökningen som följer med de nya investeringarna beräknas komma kunderna till del under en lång tid framöver.

”Vi räknar med en stabil och kontrollerad tillväxt på cirka 10 procent under de kommande åren. Denna kommer att bygga på den naturliga tillväxten i marknaden, men vi tror också att utvecklingen kommer att drivas av ny teknologi.”

”Självstyrande specialfordon och olika typer av hybridlösningar kommer att kräva upp till 20 procent mer kablage. Samtidigt blir kraven på styrning mer avancerade vilket vi möter med vår satsning på elektronik och kretskortstillverkning. En annan del som nu kommer starkt är vår hyttillverkning där vi står redo att ta emot nya kunder. Vi är fast övertygade om att vi och våra kunder kommer att fortsätta växa.” ◊◊◊



Under 2017 växte Rimaster med 30 procent, att jämföra med övriga marknadens 10 procent. De kommande åren räknar vi med en kontrollerad tillväxt på cirka 10 procent per år.

Rimaster Group

RIMASTER ELECTROSYSTEM, RIMFORSA

Produktion: Försäljning, utveckling och produktion av elsystem och kraftkablage.

Investeringar: Robotcell för krimp, hissautomat för automatiserad lagerhantering och gjutmaskin för övergjutning av kontaktdon.

Total yta: 4 400 m²

Antal medarbetare: 165

RIMASTER SERBIEN

Produktion: Produktion av elsystem.

Investeringar: Helt ny produktionsanläggning, driftstart 2019.

Total yta: 3 600 m²

Beräknat antal medarbetare: 16 (vid driftstart)

RIMASTER POLEN

Produktion: Försäljning och produktion av elsystem. Tillverkning vid två enheter i Borne Sulinowo och Czaplinek.

Investeringar: Tillbyggnad samt ny produktionslayout i Czaplinek. Nytt automatiserat höglager och ny produktionslayout i Borne Sulinowo.

Total yta: Czaplinek 2 500 m² och Borne Sulinowo 3 100 m²

Antal medarbetare: 750

växer globalt

RIMASTER CAB & MECHANICS, HORN

Produktion: Försäljning, utveckling och produktion av hytter och mekanik.

Investeringar: Ny fabrikslayout med nya monteringslinjer samt nya kontor. Helautomatiserad laserskärare och expanderad svetskapacitet.

Total yta: 2 700 m²

Antal medarbetare: 33

RIMASTER DEVELOPMENT SÖDERHAMN

Produktion: Försäljning, utveckling samt produktion av elsystem & elektronik.

Investeringar: Utbyggnad och ombyggnad av utveckling, kontor och produktion. Ny selektivlödare ökar kapaciteten för kretskortstillverkning.

Total yta: 3 500 m²

Antal medarbetare: 66

RIMASTER NINGBO

Produktion: Försäljning och produktion av elsystem.

Investeringar: Omställning till automatiserad produktion är genomförd och vidare investeringar planeras. Automatiseringen innebär en kraftigt ökad tillgänglighet för befintliga och nya kunder i Asien.

Total yta: 3 800 m²

Antal medarbetare: 124

Rimaster Cab & Mechanics investerar kraftigt i nya monteringslinjer, ökad svetskapacitet och en helautomatiserad laserskärare.

”De här satsningarna sänder viktiga och positiva signaler till både kunder och medarbetare, säger Operations Manager Pierre Vernersson.

Bilder: Lasse Hejdenberg

Joakim Rulander och Pierre Vernersson inspekterar några detaljer på en hytt innan leverans.

Rimaster bygger framtidens hyttindustri

Rimaster Cab & Mechanics i Horn upplever en stor efterfrågan på hytter och har fördubblat volymerna på kort tid. Samtidigt ser man ett behov av ytterligare kapacitetsökning i framtiden, varför enheten i Horn nu genomgår en radikal omstrukturering.

Resultatet är en teknologiskt och kompetensmässigt avancerad anläggning som ger stark konkurrenskraft inom hyttbyggnadssegmentet.

”Vi har byggt om monteringshallen helt och gjort om samtliga elva monteringsplatser med ny utrustning och materialförvaring. Monteringsplatserna är uppkopplade mot vårt produktions- och affärssystem så att montörerna snabbt kan hämta in nödvändig information och rapportera tillbaka till systemet. Förändringen kommer att öka vår kapacitet samtidigt som vi investerar i vårt kvalitetsarbete, berättar Pierre Vernersson.

Helautomatiserad laserskärning

Anläggningen har också investerat i ökad svetskompetens och så, förstås, den stora snackisen; en ny helautomatiserad laserskärare som driftsätts i början av 2019.

> "Det är viktigt för att vi ska kunna attrahera och behålla kompetenta medarbetare!"

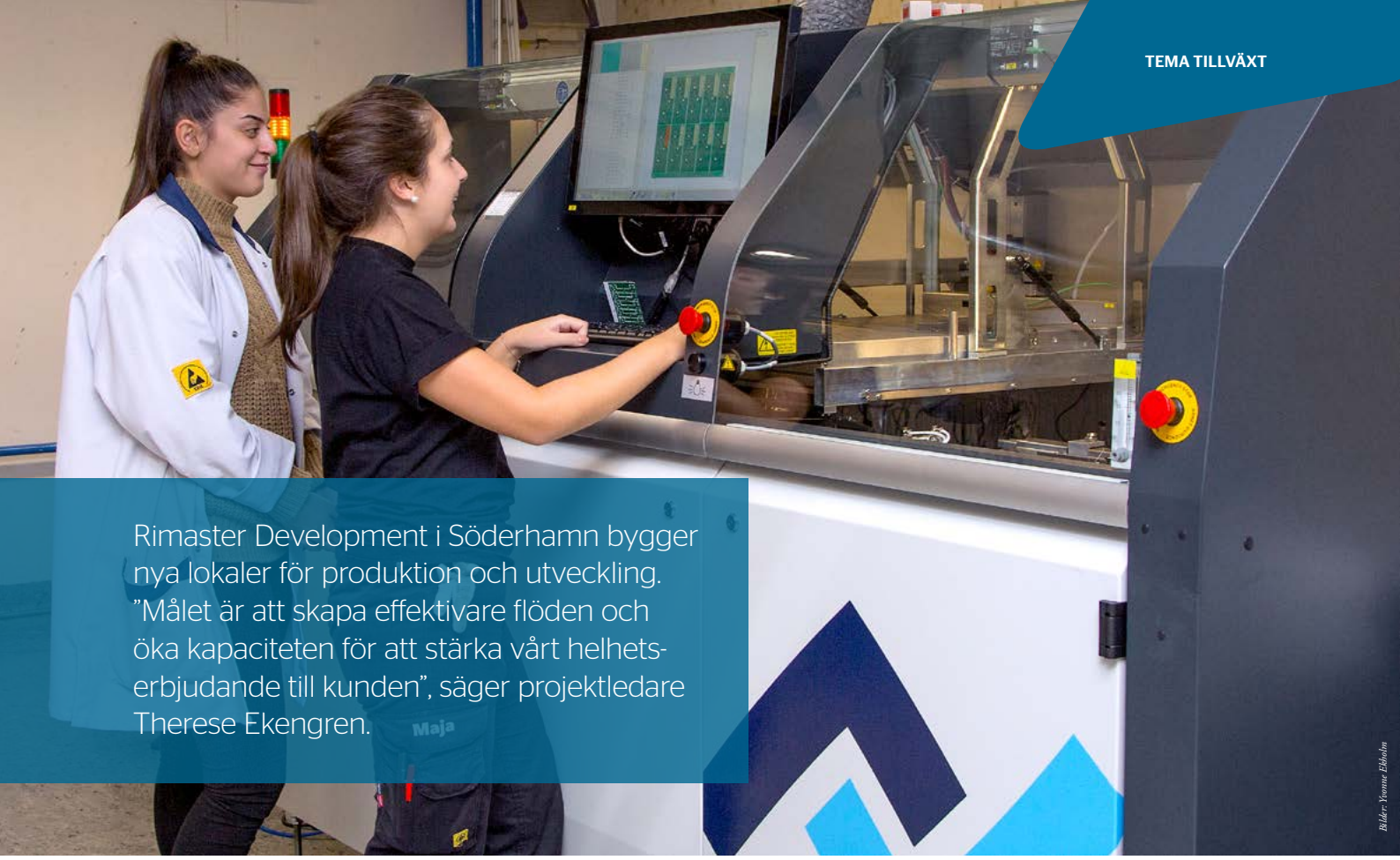
”Maskinen, som kan köras dygnet runt har inbyggda magasin och en plockrobot för sortering. Den kommer att öka både vår kapacitet och flexibilitet och korta ledtiderna för de små och medelstora serier som vi jobbar med. Kvalitetsmässigt blir det också ett lyft eftersom vi kommer att slippa besvärande oxidskikt. Dessutom förbrukar maskinen bara en tredjedel så mycket energi jämfört med tidigare, vilket är viktig för oss ur hållbarhetssynpunkt”, säger Pierre Vernersson.

Attraktiv arbetsgivare

Samtidigt byggs kontor och personalrum om – resultatet blir rymligt, ljust och fräscht.

”Våra kunder kommer givetvis att märka av kapacitetsökningen. Men för oss är investeringarna också viktiga ur ett medarbetarperspektiv. Satsningen sänder signalen att Rimaster Cab & Mechanics är ett bra ställe att jobba på, som erbjuder spännande utvecklingsmöjligheter och ger dig möjlighet att jobba med den senaste tekniken. Det är viktigt för att vi ska kunna attrahera och behålla kompetenta medarbetare!” ◊◊◊

Pierre Vernersson, Operations Manager, Rimaster.



Rimaster Development i Söderhamn bygger nya lokaler för produktion och utveckling. ”Målet är att skapa effektivare flöden och öka kapaciteten för att stärka vårt helhetserbjudande till kunden”, säger projektledare Therese Ekengren.

Bilder: Yvonne Ekholm

Eyla Bozan och Maja Henriksen vid den nya selektivlödmaskinen.

Rimaster Development expanderar

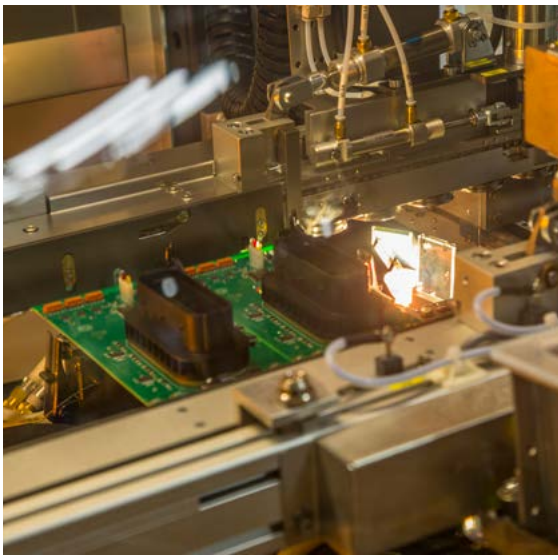
Sammanlagt handlar det om 700 m² som byggs i direkt anslutning till Rimaster Developments befintliga lokaler. Åtgärden ska stötta Rimaster Developments åtagande som en helhetsleverantör av kundens elsystem – från utveckling till tillverkning av såväl kablage som elektronik.

”Vår avsikt är att skapa ännu bättre flöden för att öka den framtida produktiviteten och höja kvaliteten ytterligare ett snäpp. Även utveckling, konstruktion och administration kommer att få utrymme att växa”, konstaterar Therese Ekengren.

Samtidigt görs nyinvesteringar i avancerad maskinell utrustning, bland annat en selektivlödare som kommer att öka anläggningens kapacitet inom kretskortstillverkning.

”På sikt kommer vi också att investera vidare i nya effektiva lagerlösningar- och flöden. Tillsammans med tidigare och pågående investeringar kommer vi då att ha tagit ett helhetsgrepp och sett över alla områden – från lager till produktionsytor och kontor.” ◊◊◊

Therese Ekengren, Projektledare



Den nya selektivlödaren har betydligt högre kapacitet än tidigare.

Bygget av nya produktionsytor och kontor är i full gång.

Huddig bryter ny mark med fullhybrid

Efter många års samarbete tar Huddig och Rimaster ett gemensamt kliv in i hybrideran. Huddigs nya Tigon Technology är en revolution inom entreprenadbranschen.

”Det som gör Tigon så speciell är att det är den första entreprenadmaskinen med fullhybridteknologi”, säger Fredrik Forsberg som är utvecklingsingenjör på Huddig.

Fullhybridteknologin, som kombinerar diesel- och eldrift, genererar och regenererar energi på ett sätt som är helt nytt för entreprenadmaskiner.

– Som förare kan du välja om du vill köra på diesel, el eller kombinera – och det är en flexibilitet som ingen annan på marknaden kan erbjuda idag. Det innebär flera fördelar, både i form av högre prestanda och lägre drivmedelsförbrukning.

Faktum är att Tigon gör det möjligt att få ut upp till 30% högre effekt än vad dieselmotorn faktiskt producerar. Dragkraften är högre och maskinen är tystare – samtidigt som den har överlägsna miljöegenskaper.

Komplex utveckling

Den första konceptmaskinen presenterades 2015 och väckte ett stort intresse på marknaden. Utvecklingen av förstaprototypen har skett i nära samarbete med utvecklingsingenjörerna på Rimaster i Söderhamn och just nu pågår arbetet med andra- och tredjeprototyper inför den kommande serieproduktionen. Rimaster har ansvarat för själva elsystemet med scheman och kabelritningar. Styrsystem och mjukvara har utvecklats av Huddig, men projektets komplexitet har inneburit en nära kommunikation inom alla områden, berättar Fredrik Larsson som är utvecklingsingenjör på Rimaster och har suttit på plats hos Huddig. Fredrik har, tillsammans med kollegan Erik Hedström, varit Rimasters dedikerade konsulter i projektet.

> "Det finns en närhet både geografiskt och samarbetsmässigt som vi uppskattar"

”Att kombinera två helt olika system på det här sättet är avancerat. Inte bara rent tekniskt utan också utrymmesmässigt. Det är mycket som ska få plats, och det tycker jag att vi har lyckats med!”

Växer tillsammans

Huddig och Rimaster har många års samarbete i ryggen, och har utvecklats och växt tillsammans, både kompetensmässigt och omsättningsmässigt.

Den långa relationen är förstås något som underlättar i samband med innovationsutveckling av den här omfattningen, konstaterar Huddigs Fredrik Forsberg.

”Rimaster är ju ’vår’ elsystemleverantör och vi har gjort mycket tillsammans – så det var självklart att vi skulle samarbeta även i det här projektet.”

Den här gången fanns det ingen befintlig maskin att utgå från, utan Rimaster leverade helt nya förslag direkt i 3D CAD.

”Det finns en närhet både geografiskt och samarbetsmässigt som vi uppskattar. Rimaster kan vår verksamhet. De är duktiga på det de gör och det är en trygghet att veta vad man får.”

Kunder på kö

För Huddigs del är satsningen en framgångssaga. Inför den kommande serieproduktionen har många kunder redan satt upp sig på väntelistan. Medvetna kunder med ett uttalat miljöintresse är förklaringen, tror Fredrik Forsberg.

”Både bland kunderna och deras uppdragsgivare finns ett stort intresse kring hållbarhetsfrågor, och ur miljösynpunkt är fullhybridteknologin naturligtvis superintressant. Vi har också flera kunder som tycker att det är en stor fördel att slippa köra med diesel i samband med till exempel tunnelarbeten, vilket innebär en bättre arbetsmiljö för medarbetarna. Sedan är det nog så enkelt att många av våra kunder tycker att det är roligt med innovativ teknologi. De vill helt enkelt ligga i framkant!” ◊◊◊

Fredrik Forsberg, Huddig

Fredrik Larsson, Rimaster

Så funkar Tigon Technology

Tigon är en fullhybridteknologi med både diesel- och eldrift. Dieselmotorn driver tre elektriska motorgeneratorer (EMG) som i sin tur driver pumparna för arbets- hydrauliken. EMG:erna kan vid behov ladda ett litiumbatteri. I en annan driftsituation kan EMG:erna med hjälp av effekten från dieselmotorn och ytterligare effekttillskott från batteriet, leverera högre uteffekt än vad dieselmotorn själv genererar. Energin från diesel-motorn och/eller batteriet kan, eventuellt via ett ladduttag, användas på valfritt sätt för arbetshydraulik eller framdrivning. Arbetshydraulik samt framdrivning kan drivas med enbart eldrift. Verkningsgraden i EMG:erna är väsentligt högre än i en konventionell mekanisk/hydraulisk drivlina, och eftersom EMG:erna för framdrivning är direkt kopplade till hjulen via navreduktioner, blir förlusterna minimala.

Foto: Huddig

Tomas Berg till vänster och Roger Svensson.

foto: Lasse Höjdenberg

Rimasters testplattform ger unika kvalitetsfördelar

Rimaster Test Platform är Rimasters eget testsystem – egenutvecklat och därmed unikt i branschen. ”Rimaster Test Platform ger oss överlägsen kapacitet i kvalitetskontrollerna. Med plattformen kan vi effektivt utföra avancerade och standardiserade kvalitetstester på allt som vi levererar till våra kunder”, säger testansvarig Tomas Berg.

Sedan mer än ett decennium sker Rimasters avancerade funktionstester genom en egenutvecklad testplattform. Rimaster Test Platform (RTP) har utvecklats av Rimaster Electrosystem i Rimforsa och används i dag för att testa elsystem med aktiva komponenter som relän, switchar och visare som ofta är monterade i till exempel instrumentpaneler. Detta görs vid samtliga tillverkningsenheter, undantaget Rimaster Cab & Mechanics i Horn. Rimaster Kina har dessutom vidareutvecklat systemet i en egen variant (RCTP) för testning av högvoltsskåp, 400 volt och 1 000 volt.

Kunden ställer kraven

”Med RTP ges möjligheten utföra funktionstester utan att behöva utveckla specifik testutrustning för varje artikel – och det kan göras på ett standardiserat sätt oberoende av var tillverkningen sker”, berättar Tomas Berg som är testansvarig vid Rimaster Electrosystem i Rimforsa.

Själva testplattformen bygger på en konstruktion som Tomas liknar vid en stor garderob vilken kopplas upp mot det elsystem som ska testas. Totalt kan man koppla in systemet på upp till 900 olika punkter som utsätts för en spänning på 24 volt.

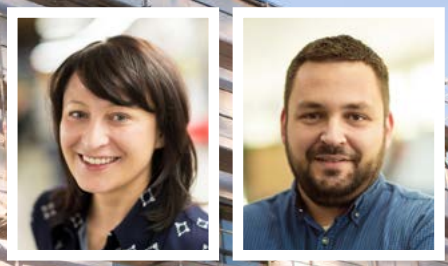
Varje artikel har en egen testinstruktion som tas fram tillsammans med kunden utifrån produktens kravspecifikation. Testinstruktionen beskriver hur uppkopplingen ska ske och vilka tester som ska göras för att enheten ska godkännas innan leverans.

”Testerna kan programmeras för nya funktioner vilket gör det enkelt att anpassa kvalitetskontrollerna i takt med kundens produktutveckling. Det är alltså enkelt att hänga med i den tekniska utvecklingen”, säger Tomas.

Allt testas

Alla paneler och komplexa kablage testas med RTP. För alla mindre och enklare kablage görs cablescan-test för att kontrollera dioder, kondensatorer, motstånd och kontakter.

”Ur ett kundperspektiv är det viktigt att vi har kapaciteten att garantera full kvalitet på det som vi levererar.” ◊◊◊



Investering i nytt höglager i Borne Sulinowo. Dariusz Hudaniec och Patrycja Heib, projektledare.

Rimaster Polen ökar kapaciteten

Rimasters polska anläggningar har genomgått radikala förändringar under 2018. I Borne Sulinowo har vi installerat ett nytt och i hög grad automatiserat höglager som ökar effektiviteten och frigör värdefull produktionsyta. I Czaplinek kommer en helt ny produktionslayout att öka kapaciteten.

Det automatiserade höglagret i Borne Sulinowo är utformat för Rimasters unika koncept ”High Mix, Low Volume ”.

”Det automatiserade lagret omfattar sex fristående maskiner där var och en är 11 meter hög och innehåller 85 hyllor på varje nivå. Material lagras på kartongbrickor. Det gör förvaringen mer effektiv eftersom det bara behövs en fjärdedel så mycket plats, förklarar samordnaren Dariusz Hudaniec.

Ökad kapacitet

Lösningen innehåller ett Compact Twin dubbelt hissystem och det specialgjorda plocksystemet ”Put to Light”, som är ett samarbete mellan Rimaster och Compact Twin.

”Tack vare systemet kan vi optimera materialhanteringen och plockningsprocessen. Vi kan samla in mer än ett dussin tillverkarbeställningar samtidigt. Lösningen gör arbetet mycket snabbare och underlättar konceptet ” High Mix, Low Volume”, säger Dariusz Hudaniec.

”Vi ser positivt på den här investeringen som både stärker vår position som ett innovativt och lösningsorienterat företag och lägger grunden för vår och våra kunders framtida tillväxt.”

Den nya lagerlösningen öppnar upp för andra förbättringar. Ytan man sparar in kommer användas för produktion, berättar Patrycja Heib, assistent till företagets VD.

”Ur ett kundperspektiv innebär det att vi nu har möjlighet att producera mer artiklar och starta en ny produktion. För oss är det också en viktig investering i vårt varumärke som arbetsgivare eftersom vi erbjuder våra medarbetare moderna och effektiva arbetsmiljöer.”

Ny montering i Czaplinek

Produktionsanläggningen i Czaplinek har förstärkts med nya monteringsbord. Investeringen höjer kvaliteten och produktiviteten samtidigt som ytorna kan användas mer effektivt, säger kvalitetschefen Piotr Gawrónski.

”Med de nya monteringsborden förbättras materialåtkomsten samtidigt som monteringsarbetet blir tydligare och kapacitet, produktivitet och kvalitet ökar vilket gör Rimaster till en än bättre partner till våra kunder. Vi kan även standardisera monteringsarbetet och hantera verktyg, dokumentation och material på ett professionellt sätt”. ◊◊◊

Piotr Gawrónski

Investering i fabrikslayout och nya monteringsbord i Czaplinek. Piotr Gawrónski projektledare.

RiCab on Tour gjorde succé – nu välkommnar vi nya kunder

Det har varit stort intresse under touren i Europa för systemkonceptet RiCab, där anpassning är standard.

Kan man få provköra? Självklart! Under sommaren har Rimasters egenutvecklade hytt RiCab varit på Europa-turné och många potentiella kunder tog tillfället i akt att testa det nya konceptet. Samtidigt står produktionen i Horn redo att ta emot nya kunder.

Rimasters egenutvecklade hytt RiCab – i den version som har utvecklats med tanke på specialfordon för jordbrukssegmentet – har varit på turné i Europa. Turnén har omfattat en rad stopp hos potentiella kunder som fått möjlighet att undersöka och prova hytten under ledning av Rimaster Cab & Mechanics VD Claes Hull och representanter från Rimasters lokala försäljningsbolag.

”Mottagandet har varit mycket positivt. Det finns ett stort intresse för vårt systemkoncept med möjlighet att på ett rationellt sätt anpassa hytterna efter specifika bransch- och kundönskemål”, konstaterar Claes Hull.

Många kunder tog chansen att uppleva RiCab på plats och var även nyfikna på de för Rimaster unika lösningarna – bland annat den intelligenta styr- och kontrollenheten RiFuse. RiCab-turnén, som fortsätter senare under hösten, har lett till många nya spännande kontakter som ligger helt rätt i tiden.

”Vi har genomfört flera stora investeringar vid vår tillverkningsenhet i Horn, vilket gör att vi nu står redo att ta emot nya kunder.” ◊◊◊

Fiqro Luca Hydenberg

Claes Hull, VD, Rimaster Cab & Mechanics

Rimaster är en ledande leverantör av kablage, elskåp, elektronik och hytter för specialfordon och industriella system.

Rimaster AB, Industrivägen 14 | 590 44 Rimforsa, Sverige | +46 494 795 00 | info@rimaster.com **www.rimaster.com**

Rimaster Electrosystem
Industrivägen 14
590 44 Rimforsa
Sweden

Andreas Kronström
+46 705 658 904
akr@rimaster.com
Patrik Andwester
+46 703 991 448
pan@rimaster.com

Rimaster Development
Bröksmyravägen 31
826 40 Söderhamn
Sweden

Ulf Almén
+46 705 173 309
ual@rimaster.com

Rimaster Cab & Mechanics
Industrigatan 1
590 42 Horn
Sweden

Claes Hull
+46 70 650 55 70
cph@rimaster.com

Rimaster Poland
Ul. Kolejowa 4
78-550 Czaplinek
Poland

Hubert Walachowski
+48 602 315 843
plhwa@rimaster.com

Rimaster France
114, Rue des Pépinières
69400 Arnas
France

Julien Fambrini
+33 624 340 049
jfa@rimaster.com

Rimaster Benelux
Halstraat 41
3550 Heusden-Zolder
Belgium

Jean-Pierre Vanheel
+32 470 670 130
jva@rimaster.com

Rimaster Germany
Brüder-Grimm-Strasse 17
34369 Hofgeismar,
Germany

Norbert Heib
+49 567 160 991 01
plnhe@rimaster.com

Rimaster Ningbo
Building 7#, No.1188,
Zhongguan Road,
Zhenhai Economic
Development Zone,
Ningbo city 315221,
Zhejiang Province,
China

Yong Shen
+86 188 580 114 86
ysh@rimaster.com