

[PRESSMEDDELANDE](#)

[Ort den 26/9 2016](#)

Ny montagelinje i Lindbäcks superfabrik

FÖR MER INFORMATION KONTAKTA:

Ola Magnusson
Projektledare Lindbäcks nya
produktionsanläggning Haraholmen
070-290 46 30

Kim Salsbring
Gruppchef Technology Automation
Rejlers
070-611 58 46

Lindbäcks investerar i en helt ny produktionsanläggning på Haraholmen i Piteå. Målsättningen är att anläggningen ska bli Europas modernaste för produktion av flerbostadshus. Nu är det klart att det blir Rejlers som levererar den nya montagelinjen. – Vi är mycket nöjda över att vi tillsammans med Rejlers tagit fram rätt lösning för hur flödet drivs framåt, från montage av delelement till färdiga bostadsvolymer. Montagelinjen ska öka säkerheten, ge bättre förutsättningar för logistik, ge ett smidigare materialflöde och ge en bättre översikt över hela produktionsprocessen, berättar Ola Magnusson, projektledare för Lindbäcks nya produktionsanläggning.

Skillnaden mellan dagens montagelinje i den befintliga anläggningen i Öjebyn är att montagelinjen på Haraholmen kommer att gå i ett enda flöde istället för att stationerna ligger på olika platser i lokalen. Det kommer att ställa högre krav på att fånga upp och åtgärda avvikelser men det har också varit en medveten strategi från början.

– Vårt produktionssystem utgår från Lean och vi vill fånga upp avvikelser och förbättringar i tidiga skeden för att säkerställa en god kvalitet till kunden. Vi bygger även om vår fabrik i Öjebyn för att få ett mer sammanhållet flöde även där, säger Ola Magnusson.

Volymerna kommer att byggas efter en 250 meter lång bana bestående av flera kedjematare. Kedjemataren ligger endast 20 mm ovanför golvytan. På första stationen tas ett färdigt golvbjälklag ner på kedjebanan. Sedan kommer fem stationer där vi monterar ytskikt, badrumsenheter och mellanväggar på golvbjälklaget. Vid nästkommande sju stationer monterar vi själva volymen, först de volymbildande väggarna, sedan stor inredning och sist innertaket. Mellan dessa stationer taktas därefter linan fram var trettionde minut. Efter montering av tak återstår kompletteringsarbete med montering av inredning och sakvaror. Detta sker på följande 28 stationer. Från att taket är monterat är kedjemataren i ständig rörelse och rör sig en stationslängd framåt under 30 minuter. På slutet av linjen finns ett "snurrbord" som kan styra volymen i tre olika riktningar. Uppåt och åt höger går volymer med mycket arbetsinnehåll för att

färdigställas. Där finns möjlighet att lyfta upp hela volymen på en station för att göra kompletteringsarbete under volymen. Nedåt fortsätter volymen ut i lagerlokalen där vi samlar upp alla färdiga volymer för vidare transport med lastbil eller fartyg.

Säkerheten är prioriterad.

– Målet är att nå en produktionstakt där vi levererar en färdig volym i halvtimmen. Med en sådan takt är det viktigt att få hjälp snabbt om man stöter på problem. Det är även viktigt att få en översikt över hela flödet för att kunna se flaskhalsar och kunna arbeta med förbättringsarbete på rätt ställen. Vi har därför utvecklat ett signalsystem vid linjen där medarbetarna kan signalera för hjälp. Vi får även statistik över vilka stationer som har svårast att hinna med takten över tid. Det finns såklart även ett bra säkerhetssystem med bland annat kameror som har uppsikt över mellanrummen vid framtaktning och bommar för att säkerställa passering av volymer ut till lager, berättar Ola Magnusson.

Upphandlingen omfattar 29,5 mkr och Rejlers bidrar med kompetens inom mekanik, elkonstruktion samt PLC- och HMI-programmering. FeRex som är partner i affären kommer att bygga stålkonstruktionen samt tillsammans med Rejlers montera utrustningen på plats i fabriken.

– Det har varit mycket roligt och spännande att jobba fram detta tillsammans med Lindbäck som satsar så stort på att utveckla sin verksamhet. Vi har haft en givande och bra dialog och lärt oss mycket under processen, säger Kim Salsbring, gruppchef för Technology Automation på Rejlers.

–Arbetsgruppen på Lindbäck har gjort ett bra jobb med att ta fram vår tekniska specifikation. Utan att analysera nuläget hade vi inte kunnat få till en så bra upphandling. Stort tack till alla leverantörer som visat intresse och lämnat offerter. Nu ser fram emot att gå in i nästa fas med Rejlers och börja projektera och bygga denna fina montagelinje tillsammans, säger Ola Magnusson.

FAKTA

Europas modernaste produktionsanläggning för flerbostadshus:

Budget: 480 mkr

Yta: ca 40 000 kvm inkl. produktion, lager, kontor, restaurang, personalutrymmen mm

Kapacitet: 1600 lägenheter/år som tillsammans med befintlig produktionsanläggning i Öjebyn ger en produktionskapacitet på 2400 lägenheter/år

Arbetsstillfällen: 150 exkl. byggarbetsplatser, underentreprenörer och leverantörer. Från och med årsskiftet har vi fram till idag rekryterat 103 personer varav ca 24 % kvinnor (mål 50 % kvinnor).

Hållbarhet: Hela fabriken försörjs av solenergi på fabrikstaket och fjärrvärme från grannen SunPine AB. Dessutom planeras frakt via fartyg.

Invigning: 19 dec 2017

I drift: januari 2018

Lindbäck är Sveriges ledande företag inom industriellt byggande av flerbostadshus. Med modern teknik utvecklar och bygger vi sunda bostäder inomhus och monterar sedan snabbt, säkert och kostnadseffektivt direkt på plats. Vi levererar till ledande fastighetsägare, såväl privata som offentliga, samt bygger och utvecklar hyresrätter och bostadsrätter i egen regi. Familjeföretaget startade 1924 i Piteå, där huvudkontor och produktion återfinns. Vi har även kontor i Stockholm och totalt är vi cirka 350 medarbetare som arbetar efter våra kärnvärden; kunskap, engagemang och drivkraft.