

STUDIUM PRZYPADKU

AMASTEEL | Kulowanie

Przegląd

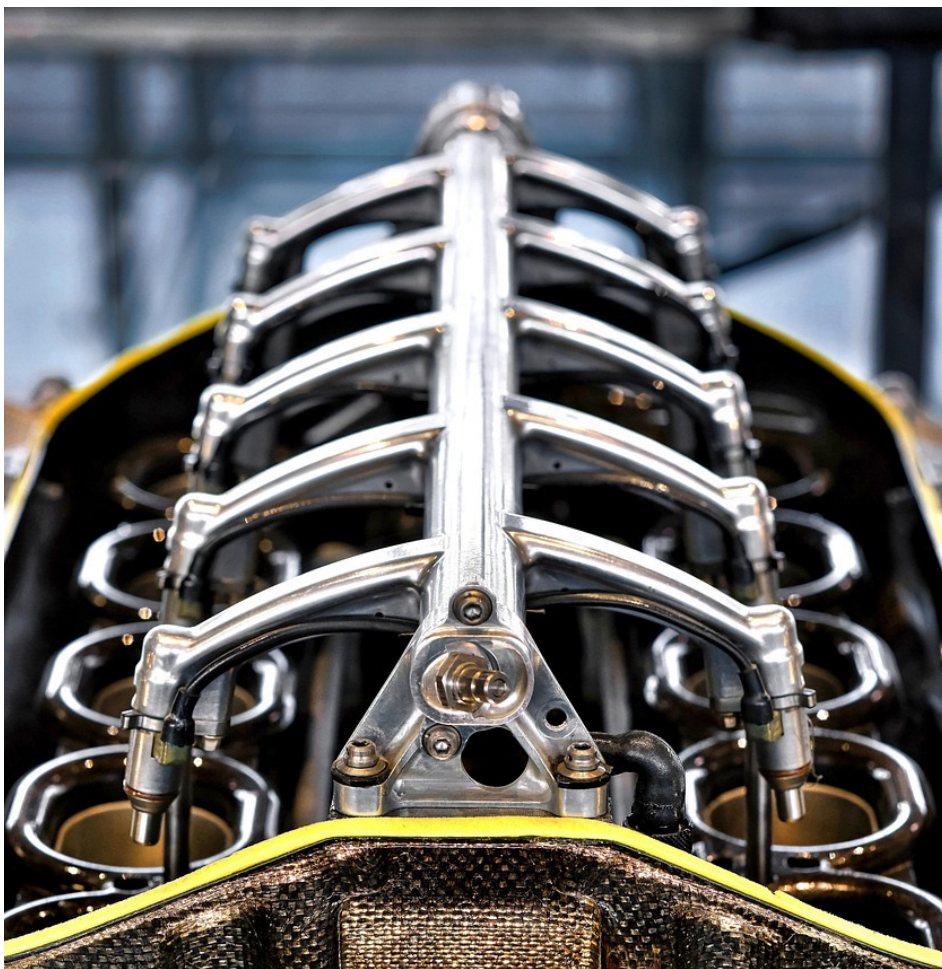
Naszym klientem jest firma zajmująca się przygotowaniem powierzchni, specjalizująca się w inżynierii powierzchni dla sektora lotniczego, motoryzacyjnego, sportów motocyklowych oraz zastosowań medycznych.

Wielu jej klientów ma siedzibę w Wielkiej Brytanii, jednak wśród największych odbiorców znajdują się zespoły Formuły 1, a dostawy realizowane są bezpośrednio do największych producentów z branży lotniczej.

Kluczową specjalizacją firmy jest kulowanie (shot peening) z wykorzystaniem dedykowanych urządzeń wytwarzanych na potrzeby ich unikalnych zastosowań oraz niezwykle precyzyjnych komponentów, które projektują i wykonują. Część elementów maszyn do kulowania powstaje na miejscu, w zakładzie.

„Uważnie wsluchaliśmy się w potrzeby klienta i we współpracy z nim opracowaliśmy oraz przetestowaliśmy nasze rozwiązanie.”

ADAM TWOSE, ERVIN
KIEROWNIK SPRZEDAŻY,
WIELKA BRYTANIA



Wyzwanie

Klient nabywał śrut do kulowania od firmy konkurencyjnej i odnotowywał znaczne straty materiału ściernego.

Wynikało to z konieczności ponownej klasyfikacji medium przed jego pierwszym użyciem – poprzez zastosowanie specyfikacji dla medium w trakcie procesu (AMS2430) – aby przed użyciem usunąć ziarna pęknięte oraz te o nieprawidłowym kształcie.

Nawet do 35% nowego śrutu do kulowania było odrzucane jeszcze przed użyciem, co skutkowało bardzo wysokim zużyciem.

Odrzucony materiał kierowano do recyklingu, co generowało koszty przetopu, a także zwiększało wydatki związane z magazynowaniem i transportem odpadów, nakładami pracy oraz ogólnym spadkiem efektywności operacyjnej.



STUDIUM PRZYPADKU

AMASTEEL | Kulowanie

Rozwiązanie

Rozmowy z klientem koncentrowały się na specyfikacji śrutu do obróbki kulowaniem „w trakcie procesu”, w szczególności na parametrach dotyczących kulistości oraz wad (ziarna zlepione, ich skupiska oraz ziarna pęknięte).

Ervin opracował spersonalizowany śrut do kulowania, przygotowany specjalnie z myślą o spełnieniu wymagań specyfikacji dla procesu, który został szybko zaakceptowany przez klienta w ramach uzgodnionego programu testów i aprobat.

„Spersonalizowany śrut do kulowania, opracowany dla nas przez firmę Ervin, usprawnił nasz proces kulowania oraz pozwolił znacząco ograniczyć straty i koszty.

Uważamy, że część naszych konkurentów może kondycjonować medium w taki sposób, aby odseparować śrut zawierający wady wewnętrzne, które mogłyby generować wyższe koszty.”

KIEROWNIK DS. UTRZYMANIA
INFRASTRUKTURY.

Wynik

Wstępne wyniki testów wskazywały, że możliwe jest znaczące ograniczenie strat do poziomu 10%, co otwiera istotny potencjał zmniejszenia zużycia ścierniwa oraz kosztów składowania odpadów.

Następnie klient zapytał, czy możliwe byłoby jeszcze bardziej zawężony zakres uziarnienia niż przewiduje specyfikacja AMS.

Po rozmowach z firmą Ervin zespołem produkcyjnym udało się to osiągnąć, co przełożyło się na znacznie wydajniejszy

proces kulowania.

Klient szybko zatwierdził ścierniwo Ervin do użytkowania, a regularny monitoring potwierdza, że poziom strat utrzymuje się konsekwentnie na poziomie 10% lub poniżej wartości przewidzianej w próbie.



ERVIN

The World Standard for Quality

www.ervin.eu