

# FLEX TRIM CASE

Nr. 1 Marts 2007

Side 1

## Slibning af køkkenlåger

Løsninger fra Flex Trim forbedrede kantkvaliteten og optimerede arbejdsgangen hos en af Danmarks førende køkkenproducenter.

Resultatet er et MDF slutprodukt af højeste kvalitet.

### Kunden

Flex Trim har udarbejdet løsninger for førende virksomheder på markeder verden over. På det danske marked er en af kunderne en stor og kendt køkkenproducent, som også afsætter sine produkter på en række andre europæiske markeder.

Kunden arbejder med et meget stærk brand indenfor køkkenbranchen og høj og ensartet kvalitet i de færdige produkter er afgørende og kendetegnende for virksomheden.

### Opgaven

Kunden havde store problemer med at få en tilfredsstillende kantkvalitet på køkkenlågerne. Lågerne er lavet af MDF og MDF pladerne er meget uensartede i kvalitetene. På trods af arbejdskrævende og omkostningskrævende efterbehandlinger af kanterne i lakafdelingen kunne man ikke opnå et tilfredsstillende resultat.

### Løsningen

#### TRÆAFDELING

#### Kantslibning

Flex Trim blev involveret og gennemgik hele processen. Udgangspunktet var det dårlige resultat i lakafdelingen, hvorefter man gik et skridt tilbage i forberedningsprocessen, nemlig til træslibningen.

Denne del af processen blev ændret fra at være en manuel proces til at foregå som en maskinel proces, hvilket resulterede i en besparelse på arbejdskraft og omkostninger.

Man indsatte 2 stk. kophoveder med kornstørrelse 240 på en 20 mm kost i en kantpudsemaskine, hvilket gav et forbedret grundlæggende resultat før viderebehandling i lakafdelingen. Her anvendes en syrehærdende laktype.

I lakafdelingen havde man hidtil måttet pålægge et meget tykt lag lak på lågernes kanter for at rette op på det daværende dårlige sliberesultat. Efter indførelsen af den nye løsning fra Flex Trim har kunden kunnet halvere lakforbruget.

EMNE:  
MDF



Et færdiggjort køkken med MDF låger i et moderigtigt design.



MDF låger set i detaljer.



Træpudsning med kophoveder i kantpudsemaskine.



Kophoveder monteret i kantpudser.

# FLEX TRIM CASE

Nr. 1 Marts 2007

Side 2

## LAKAFDELING

### Mellemslibning:

Den automatiserede pudseproces resulterede samtidig i en mindre krævende mellemslibning af kanterne. Efter lakering af kanterne mellemslibes med fabrikkens 2-hånds motorcykel, der allerede indgik i den hidtidige arbejdsproces. Hertil anvender man almindelige hoveder med kornstørrelse 220 på en 45 mm kost. Efter mellemslibning af kanter kører lågerne i dag direkte videre til toplakering.

### Overfladeslibning:

Den nye løsning fra Flex Trim bevirker, at profilering og kantbearbejdning nu færdiggøres i ét gennemløb og at lågerne ikke mere skal en ekstra gang gennem sprøjtelinien for flere lakeringer. Ved mellemslibning af den foliebelagte overflade anvendes en 3-valset Venjacob børstepudsemaskine med en børstehøjde på 55 mm og kornstørrelse 320, hvorefter kanter og overflader toplakeres.

## Fordelene for kunden

### Forbedret slutresultat:

Med den nye løsning fra Flex Trim opnår kunden med sin procesomlægning nu først og fremmest et forbedret slutresultat og en ensartet kvalitet af kanterne på lågerne.

### Øget effektivitet:

Gennem automatisering spares den hidtil nødvendige efterbehandling og gentagne træ- og mellemslibning. Effektiviteten er derved vokset betydeligt med et mindre forbrug af arbejdskraft og en fordobling af gennemløbs-hastigheden. Samtidig er mængden af fysisk arbejdskraft reduceret.

### Forbedret miljø:

Lakforbruget er væsentligt reduceret, hvilket medfører en betydelig økonomisk besparelse og en mere miljøvenlig arbejdsplads og produktion.

EMNE:

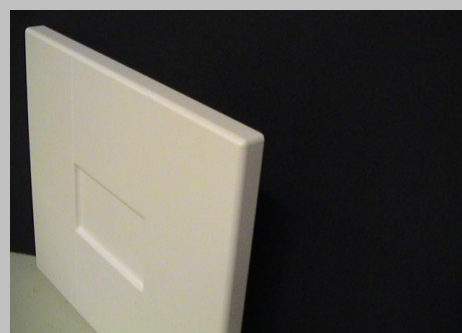
MDF



2-hånds motorcykel i mellemslibning af kanter.



Overfladeslibning med en Venjacob børstepudser.



MDF låger med færdigbehandlede kantoverflader.