

ri view

**Innovative Zusammenarbeit
fördert das Wachstum**

SEITE 3 - 5

Rimaster im Wachstum

RiCab auf Tour war ein Erfolg

SEITE 15

Wenn unsere Kunden wachsen, wachsen wir mit

INHALT

- 3 Väderstad
- 6 Rimaster im Wachstum
- 8 Rimaster wächst weltweit
- 10 Cab & Mechanics
- 11 Rimaster Development
- 12 Huddig
- 14 Rimaster Test Platform
- 15 RiCab auf Tour

Herzlich willkommen bei Rimaster!

Rimaster ist ein führender Anbieter von Kabelbäumen, Schaltschränken, elektronischen Bauteilen, Kabinen für Spezialfahrzeuge und industriellen Systemen.

Wir sind eine internationale Unternehmensgruppe, die ihren Firmensitz im schwedischen Rimforsa hat. Die zehn Unternehmen der Rimaster-Gruppe beschäftigen heute weltweit über 1.150 Mitarbeiter. Unsere Unternehmensbereiche für Vertrieb, Konstruktion, Entwicklung und Produktion sind in Schweden, Deutschland, Polen, Belgien, Frankreich, China und Serbien ansässig.

Welcome to our world of Simplicity.

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

HERAUSGEBER
Tomas Stålnert, tst@rimaster.com

Produktion: Effect Reklambyrå
Bilder: Rimaster, falls nicht anders angegeben.

Während der letzten zwei Jahre hat Rimaster ein enormes Wachstum erlebt. Heute zählt die Rimaster Group etwa 1.150 Mitarbeiter. Am stärksten wuchsen wir in Polen, wo sich die Zahl der Mitarbeiter allein in diesem Jahr von etwa 600 auf 750 erhöht hat. Ohne unsere Kunden wäre dies natürlich nicht möglich gewesen. Die Strategie von Rimaster besteht darin, gemeinsam mit unseren Kunden zu wachsen, indem wir sie in ihrem Wachstum unterstützen.

Deshalb wollen wir nun die Früchte unseres Erfolgs in mehr Kapazität und höhere Verfügbarkeit in allen unseren Einrichtungen investieren. Wir werden auch in eine neue Produktionseinheit in Serbien investieren, von der wir glauben, dass sie eine optimale geographische Lage in unmittelbarer Nähe zu unseren Kunden und strategisch wichtigen logistischen Punkten aufweist. Die Region zeichnet sich auch durch gute Sprachkompetenzen und einen guten Zugang zu Arbeitskräften aus. Dies macht es möglich, neue Talente anzuwerben – ein Vorteil, der an unsere Kunden weitergegeben wird.

Die Investitionen machen es möglich, sich auf unsere bestehenden Kunden zu konzentrieren, während wir gleichzeitig die Möglichkeit haben, auf kontrollierte Weise mit unseren neuen Kunden zu wachsen. Die Erhöhung der Kapazität von

Rimaster betrifft alle unsere Märkte – von Skandinavien bis hin zu Mitteleuropa und China. In China haben wir erhebliche Investitionen in stärkere Automatisierung getätigt, und diese Arbeit wird fortgesetzt. Durch neue Kapazitäten konnten wir auch neue Kunden begrüßen, die nach Fertigungskapazitäten in Asien suchen. Kundennähe und Einfachheit bleiben unsere Grundprinzipien, während wir weiter gemeinsam wachsen.

Vielen Dank für ein fantastisches Jahr – wir freuen uns auf die weiteren Entwicklungen gemeinsam mit unseren Kunden und Kollegen im Jahr 2019! ♦♦

Tomas Stålnert
CEO, Rimaster Group





Innovative Zusammenarbeit fördert das Wachstum

Der Weltrekord im Präzisionspflanzen von Saatgut wird vom schwedischen Unternehmen Väderstad gehalten. Die innovative Präzisionsmäaschine von Väderstad, Tempo, kann ganz einfach etwas schneller laufen als alle anderen - und gleichzeitig werden die Samen mit großer Präzision heruntergedrückt. Die Maschine Tempo hat ein elektronisches Steuergerät, das von Rimaster entworfen und hergestellt wurde.

*Pontus Nordfeldt zeigt die sogenannte WS9-Einheit,
die in allen Tempo- und Spirit-Sämaschinen montiert ist.*



Bild links: Powershoot – ein unter Druck stehendes Zuführungssystem, das volle Kontrolle bis unter die Erde bietet.
Bild rechts: Montage des WS9-Steuergeräts.

Die Umsetzung dieser Geschwindigkeit und Präzision ist nicht einfach. In der modernen Landwirtschaft ist sie jedoch entscheidend für Rentabilität und Produktivität. Als Väderstad seine Tempo-Sämaschinen auf den Markt brachte, revolutionierte das Unternehmen die Branche. Tempo ist eine Präzisionssämaschine, die eine beispiellose Präzision bei der doppelten Geschwindigkeit herkömmlicher Präzisionssämaschinen bietet. Das Ergebnis ist ein glattes Erscheinungsbild, bei dem dem Erntegut der bestmögliche Start zuteil wird.

„Wir glauben, dass wir die besten Präzisionssämaschinen auf dem Markt haben. Tatsache ist, dass wir den Weltrekord bei der präzisen Pflanzung von Mais halten: 502 Hektar in 24 Stunden!“ Pontus Nordfeldt, Manager für Systeme und Komponenten bei Väderstad, kann seinen Stolz nicht verbergen.

„Tempo ist ein sehr komplexes Produkt, dessen Erfolg auf verschiedenen Faktoren basiert. Es umfasst ein elektronisches Steuersystem und unserer innovatives Systeme, Power Shoot. Hierbei handelt es sich um ein unter Druck stehendes Ausbringungssystem, das Samen um Samen volle Kontrolle bis unter die Erde bietet.“

Elektronisches Steuersystem

Einer der Hauptpfeiler der Lösungen im Tempo-Konzept ist das elektronische Steuergerät, das von Rimaster entwickelt und hergestellt wurde. Die WS9-Einheit steuert die Ausgabe des Saatguts mit hoher Genauigkeit. Das Saatgut wird gleichmäßig in Reihen verteilt, was für das Erntegut und den Ertrag wichtig ist. Beim Pflanz von Mais ist Präzision beispielsweise entscheidend: Wenn das Saatgut zu dicht beieinander liegt, wird das Wachstum beeinträchtigt; wenn es jedoch zu weit verstreut ist, wirkt

„Unsere langjährige Geschäftsbeziehung mit Rimaster, in deren Zuge wir sowohl Hilfe bei der Entwicklung als auch die Lieferung hochwertiger Produkte erhalten, ist für uns wertvoll.“

sich dies auf das Marktpotenzial und die Produktivität aus.

Die WS9-Einheit wird komplett von Rimaster montiert, wo auch die Eingangssleiterplatten hergestellt werden. Rimaster liefert auch die Eingangsverkabelung der Maschinen sowie verschiedene Arten von Spritzgussteilen und wichtigen Teilen für die Saatgutmotoren.

Das Erfolgsprodukt von Väderstad

Es wird bald zehn Jahre her sein, dass das Team von Rimaster die WS9-Einheit entwickelte, mit der die Tempo-Familie wachsen und verbessert werden konnte.

Heute wird sie in allen Modellen der Produkte eingesetzt, die Maschinen mit bis zu 24 Anzuchtkästen umfassen.

„Wir wenden die Technologie auch bei unserem pneumatischen Saatbohrkonzept, Spirit, an“, so Pontus Nordfeldt und bemerkt, dass die Zusammenarbeit mit Rimaster für die Tempo-Maschine sehr wichtig ist.

„Dieses Projekt war von großer Bedeutung für unsere eigene Innovationskapazität. Die Zusammenarbeit mit Rimaster ist ein wichtiges Puzzleteil im Produktportfolio von Väderstad.“

Dies ist ein Bild, das auch vom Vorstandsvorsitzenden von Väderstad, Christer Stark, bestätigt wird:

„Unsere langjährige Geschäftsbeziehung mit Rimaster, in deren Zuge wir sowohl Hilfe bei der Entwicklung als auch die Lieferung hochwertiger Produkte erhalten, ist für uns wertvoll.“ ♦♦♦



Rimaster wächst. Beim Umsatz und den Kennzahlen - aber vor allem in Sachen Kapazität. Große Investitionen in all unsere Fertigungseinheiten ermöglichen eine hohe Verfügbarkeit auf allen Märkten.

„Wir sind bereit, gemeinsam mit unseren Kunden weiterzugehen“, sagt Tomas Stålnert, CEO der Rimaster Group.



Tomas Stålnert, CEO der Rimaster Group, glaubt an ein anhaltendes Wachstum.

Rimaster investiert in bessere Verfügbarkeit

Ein komplett neues Produktionswerk in Serbien und ein großes Lager in Polen sowie umfangreiche Investitionen in die Produktionsfläche, die Produktionsgestaltung, Maschinen und Entwicklung in unseren anderen Bereichen – das sind die Ergebnisse der Investitionen dieses Jahres. Die Rimaster Group investiert insgesamt fast 40 Mio. SEK in eine bessere Verfügbarkeit für bestehende und neue Kunden. Dies zeigt den Ehrgeiz von Rimaster, aktiv zur Stärkung der Wettbewerbsfähigkeit unserer Kunden beizutragen.

„Investitionen machen es uns möglich, im vom Kunden gewünschten Ausmaß und in der vom Kunden gewünschten Qualität zu liefern. Gleichzeitig können wir gemeinsam mit unseren Kunden im echten Rimaster-Stil gemeinsam wachsen. Als Kunde können Sie sicher sein, dass wir direkten Zugriff auf hohe Kapazität und Liefersicherheit haben“, sagt Stålnert und weist darauf hin, dass Rimaster durch die Erhöhung der eigenen Wettbewerbsfähigkeit auch seine Position als stabiler und langfristiger Partner stärkt.

Neue Investitionen in die Kapazität

Die Investitionen erfolgen vor dem Hintergrund des intensiven Wachstums von Rimaster in den Jahren 2017 und 2018. Im Jahr 2017 hat Rimaster seinen Umsatz um 30 % erhöht – im Vergleich zum Markt-

„Durch die Investition ist es uns möglich, in der von den Kunden geforderten Menge und Qualität zu liefern.“

wachstum von 10 %. Laut Tomas Stålnert gibt es viele Gründe hierfür.

„Bessere Integration und mehr Systemlieferungen an unsere Kunden erhöhen die Nachfrage. Die gute Wirtschaftsaktivität ist natürlich ebenfalls von großer Bedeutung. Unsere Kunden wachsen, und wir haben das nötige Selbstvertrauen, um diesen Weg mit ihnen zu gehen. Gleichzeitig haben wir von der Umstrukturierung profitiert, die auf dem Markt stattgefunden hat. Eine Reihe von Lieferanten ist ausgestiegen, wodurch sich für Rimaster neue Chancen ergeben haben.“

Neue Produktionseinheit in Serbien

Ein strategisch wichtiger Teil der Expansion ist die Investition in eine neue Produktionsanlage in Serbien. Das 3.600 m² große Werk wird sich auf die Herstellung von Kabeln konzentrieren. Das Werk ist noch im Bau und sucht derzeit nach Mitarbeitern. Die Produktion wird voraussichtlich im ersten Quartal 2019 beginnen.

„Unsere Einrichtung in Serbien ist Teil der Zukunftssicherung, und wir sehen, dass die Region in vielerlei Hinsicht wettbewerbsfähig ist. Sie verfügt über ein gutes Angebot an Fertigkeiten und ausgebildete Mitarbeiter. Serbien besticht außerdem durch seine zentrale Lage in der Nähe vieler unserer Kunden und gute Logistik“, sagt Stålnert.

Technologie als Marktmotor

Die erhöhte Kapazität, die die neuen Investitionen mit sich bringen, soll langfristig an Kunden weitergegeben werden.

„Wir erwarten in den nächsten Jahren ein stabiles und kontrolliertes Wachstum von ca. 10 %. Dies baut auf dem natürlichen Wachstum des Marktes auf, aber wir glauben auch, dass die Entwicklung durch neue Technologien vorangetrieben werden wird.“

„In autonomen Spezialfahrzeugen und verschiedenen Hybridlösungen werden bis zu 20 % mehr Kabel verbaut. Gleichzeitig sind die Steuerungsanforderungen komplexer. Diese erfüllen wir mit unserem Schwerpunkt auf der Herstellung von Elektroartikeln und Leiterplatten. Unsere Kabinenfertigung ist ein weiterer Bereich, der immer stärker wird, und in dem wir bereit für neue Kunden sind. Wir sind fest davon überzeugt, dass wir zusammen mit unseren Kunden weiter wachsen werden.“ ◇◇



Im Jahr 2017 hat Rimaster seinen Umsatz um 30 % erhöht – im Vergleich zum Marktwachstum von 10 %. In den kommenden Jahren rechnen wir mit einem kontrollierten Wachstum von ca. 10 % pro Jahr.

Rimaster Group w

ktion:

RIMASTER ELECTROSYSTEM RIMFORSA

Produktion: Vertrieb, Entwicklung und Fertigung im Bereich Elektrotechnik und Batteriekabel

Investitionen: Roboterzelle zum Crimpen, automatischer Aufzug für die automatisierte Bestandsverwaltung und Spritzgießmaschine für die Herstellung von Steckverbindern.

Gesamtfläche: 4.400 m²

Anzahl der Mitarbeiter: 165

RIMASTER SERBIEN

Produktion: Herstellung von elektrischen Anlagen.

Investitionen: Komplett neues Produktionswerk, Inbetriebnahme 2019.

Gesamtfläche: 3.600 m²

Geschätzte Anzahl an Mitarbeitern: 16 (bei Betriebsbeginn)

RIMASTER POLEN

Produktion: Produktion und Verkauf elektrischer Anlagen. Fertigung an zwei Standorten in Borne Sulinowo und Czaplonek.

Investitionen: Gebäudeerweiterung und neues Produktionslayout in Czaplonek. Neues automatisiertes Lager und neues Produktionslayout in Borne Sulinowo.

Gesamtfläche: Czaplonek 2.500 m², Borne Sulinowo: 3.100 m²

Anzahl der Mitarbeiter: 750

wächst weltweit

RIMASTER CAB & MECHANICS, HORN

Produktion: Vertrieb, Entwicklung und Fertigung im Bereich Kabinen und Mechanik

Investitionen: Neues Werkslayout mit neuen Fließbändern sowie einem neuen Büro. Vollautomatischer Laserschneider und erweiterte Schweißkapazität.

Gesamtfläche: 2.700 m²

Anzahl der Mitarbeiter: 33

RIMASTER DEVELOPMENT, SÖDERHAMN

Produktion: Vertrieb, Entwicklung und Fertigung im Bereich Elektrotechnik und Elektronik

Investitionen: Erweiterung und Modernisierung der Entwicklung, des Büros und der Produktion. Neue Selektivlötanlage erhöht die Kapazität für die Leiterplattenfertigung.

Gesamtfläche: 3.500 m²

Anzahl der Mitarbeiter: 66

RIMASTER NINGBO

Produktion: Produktion und Verkauf elektrischer Anlagen.

Investitionen: Die Umstellung auf eine automatisierte Produktion ist abgeschlossen und weitere Investitionen sind geplant. Automatisierung bedeutet eine erhebliche Steigerung der Verfügbarkeit für bestehende und neue Kunden in Asien.

Gesamtfläche: 3.800 m²

Anzahl der Mitarbeiter: 124

Rimaster Cab & Mechanics investiert stark in neue Montagelinien, höhere Schweißkapazitäten und einen vollautomatischen Laserschneider. „Diese Bemühungen senden wichtige und positive Signale sowohl an Kunden als auch an die Mitarbeiter“, sagt Operations Manager Pierre Vernersson.



Foto: Lasse Hjelmberg

Joakim Rulander und Pierre Vernersson inspizieren vor der Auslieferung einige Komponenten der Kabine.

Rimaster baut die Kabinenindustrie der Zukunft auf

Rimaster Cab & Mechanics in Horn verzeichnet eine große Nachfrage nach Kabinen und hat das Volumen in kurzer Zeit verdoppelt. Gleichzeitig sehen wir die Notwendigkeit einer weiteren Kapazitätserweiterung in der Zukunft. Deshalb befindet sich die Produktionsstätte in Horn derzeit in einer radikalen Umstrukturierung.

Das Ergebnis sind Anlagen mit fortschrittlichen technologischen und fachlichen Fähigkeiten, die eine hohe Wettbewerbsfähigkeit im Kabinenbau gewährleisten.

„Wir haben die Montagehalle komplett umgebaut und außerdem 11 Montageorte mit neuen Anlagen und Materiallagern ausgestattet. Die Montageorte sind mit unseren Produktions- und Geschäftssystemen verbunden, sodass die Monteure die notwendigen Informationen schnell abrufen und an das System zurückmelden können. Die Änderungen werden unsere Kapazität erhöhen, während wir gleichzeitig in die Qualität unserer Arbeit investieren“, erklärt Vernersson.

Vollautomatisches Laserschneiden

Die Anlage hat außerdem in die Erweiterung

„Es ist uns wichtig, dass wir qualifizierte Mitarbeiter gewinnen und halten können!“

der Schweißkapazitäten und natürlich in eine wichtige Neuerung investiert: eine neue, vollautomatische Laserschneidanlage, die Anfang 2019 in Betrieb genommen wird.

„Die Maschine, die rund um die Uhr in Betrieb ist, verfügt über ein eingebautes Magazin und einen Robotergriffarm zum Sortieren. Dadurch werden sowohl unsere Kapazität als auch unsere Flexibilität mit kurzen Lieferzeiten für die kleinen und mittleren Serien erhöht, mit denen wir arbeiten. Die Qualität wird ebenfalls verbessert, da wir die aufwändige Oxidschicht vermeiden. Außerdem verbraucht die Maschine zwei Drittel weniger Energie als bisher, was unter dem Aspekt der Nachhaltigkeit für uns wichtig ist“, sagt Vernersson.

Attraktiver Arbeitgeber

Gleichzeitig wurden Büro- und Perso-

nalbereiche renoviert – das Ergebnis sind geräumige, helle und frische Räume.

„Unsere Kunden werden sicherlich die Kapazitätserweiterung bemerken. Aber für uns sind die Investitionen auch aus Mitarbeitersicht wichtig. Die Bemühungen signalisieren, dass Rimaster Cab & Mechanics ein großartiger Arbeitgeber ist, der spannende Entwicklungschancen und die Möglichkeit bietet, mit den neuesten Technologien zu arbeiten. Es ist uns wichtig, dass wir qualifizierte Mitarbeiter gewinnen und halten können!“ ◇◇◇



Pierre Vernersson, Operations Manager, Rimaster.



Foto: Yvonne Eklöf

Rimaster Development in Söderhamn errichtet neue Anlagen für Produktion und Entwicklung. „Das Ziel ist es, effizientere Abläufe zu schaffen und die Kapazität zur Verbesserung unseres Gesamtangebots an den Kunden zu erhöhen“, so Projektmanagerin Therese Ekengren.

Eyla Bozan und Maja Henriksen mit der neuen Selektivlötmaschine.

Rimaster Development expandiert

Insgesamt werden direkt neben den bestehenden Anlagen von Rimaster Development auf etwa 700 m² neue Produktionsstätten gebaut. Hierdurch wird die engagierte Positionierung von Rimaster Development als umfassender Elektrosystemlieferant für seine Kunden bekräftigt – von der Entwicklung bis zur Fertigung von Kabeln und Elektronik.

„Unser Ziel ist es, noch bessere Abläufe zu schaffen, damit wir die künftige Produktivität steigern und die Qualität verbessern können. Entwicklung, Design und Verwaltung haben nun ebenfalls genug Raum zum Wachsen“, erklärt Ekengren.

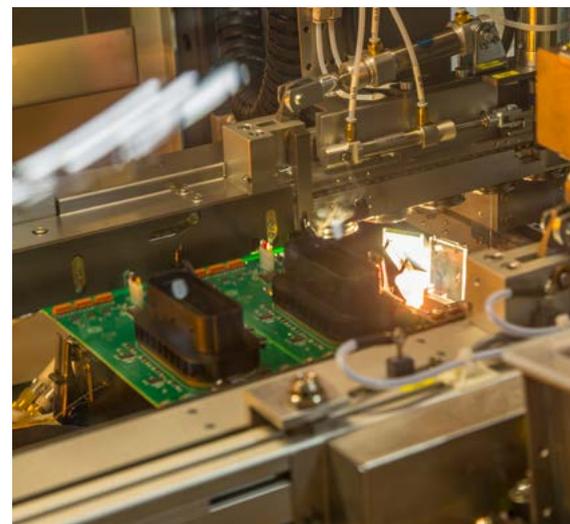
Gleichzeitig werden neue Investitionen in moderne Maschinen getätigt, darunter in eine Selektivlötanlage, die die Kapazität des Werks im Bereich der Leiterplatten erhöht.

„Letztendlich investieren wir auch in

neue, effiziente Bestandslösungen und -abläufe. Zusammen mit früheren und laufenden Investitionen folgen wir einem ganzheitlichen Ansatz und berücksichtigen alle Bereiche – vom Lager über die Produktionsbereiche und bis hin zu den Büroräumlichkeiten.“ ♦♦



Therese Ekengren, Project Manager, Rimaster



Die neue Selektivlötmaschine hat eine erheblich höhere Kapazität als bisher.



Die Konstruktion neuer Produktionsbereiche und Büros ist in vollem Gange.

Huddig beschreitet neue Wege mit einem Vollhybrid

Nach vielen Jahren der Zusammenarbeit treten Huddig und Rimaster gemeinsam in das Hybridzeitalter ein. Die neue Tigon-Technologie von Huddig ist im Bauwesen revolutionär.

„Das Besondere an Tigon ist, dass es die erste Baumaschine mit Vollhybridtechnologie ist“, so Fredrik Forsberg, Entwicklungsingenieur bei Huddig.

Die Vollhybridtechnologie, die Diesel- und Elektroantrieb kombiniert, erzeugt und regeneriert Energie auf eine für Baumaschinen völlig neue Weise.

– Als Fahrer können Sie entscheiden, ob Sie mit Diesel, mit Elektroantrieb oder einer Kombination aus beidem fahren – das ist eine Flexibilität, die heute kein anderer Markt bietet. Es bringt mehrere Vorteile in Form von höherer Leistung und geringerem Kraftstoffverbrauch.

Tatsächlich kann der Tigon 30 % mehr Leistung bringen als der Dieselmotor alleine erzeugen kann. Die Traktion ist besser und die Maschine läuft leiser – und das bei hervorragender Umwelleistung.

Komplexe Entwicklung

Die erste Konzeptmaschine wurde 2015 vorgestellt und weckte großes Interesse am Markt. Die Entwicklung des ersten Prototyps erfolgte in enger Zusammenarbeit mit den Entwicklungsingenieuren von Rimaster in Söderhamn, derzeit wird an den zweiten und dritten Prototypen für die bevorstehende Serienproduktion gearbeitet. Rimaster ist für das gesamte elektrische System mit Stromkreis- und Schaltplänen verantwortlich. Fredrik Larsson, Entwicklungsingenieur von Rimaster, der vor Ort bei Huddig gearbeitet hat, erklärte, dass Steuerungssysteme und Software von Huddig entwickelt wurden, dass die

„Es gibt eine Nähe, sowohl in geografischer Hinsicht als auch in der Zusammenarbeit, die wir sehr schätzen.“

Komplexität des Projekts jedoch zu einer engen Kommunikation in allen Bereichen geführt hat. Larsson und sein Kollege Erik Hedström waren als spezialisierte Berater für das Projekt tätig.

„Die Kombination zweier völlig unterschiedlicher Systeme auf diese Weise ist sehr fortschrittlich. Nicht nur rein technisch, sondern auch im Hinblick auf den Platzbedarf. Es gibt viel, was darin integriert werden muss, und ich denke, das ist uns gelungen!“

Zusammen wachsen

Huddig und Rimaster arbeiten seit vielen Jahren zusammen, und sie haben sich sowohl in Bezug auf die Fähigkeiten als auch auf den Umsatz weiterentwickelt und sind zusammen gewachsen.

Diese lange gemeinsame Geschichte ist natürlich der Grundstein für eine innovative Entwicklung dieser Größenordnung, so Fredrik Forsberg von Huddig.

„Rimaster ist natürlich ‚unser‘ Lieferant für elektrische Systeme. Wir haben schon viel zusammen gemacht - also stand es außer Frage, dass wir bei diesem Projekt zusammenarbeiten würden.“

Diesmal gab es keine vorhandene Maschine als Grundlage, sondern Rimaster lieferte völlig neue Entwürfe direkt in 3D-CAD.

„Es gibt eine Nähe, sowohl in geografischer Hinsicht als auch in der Zusammenarbeit, die wir sehr schätzen. Rimaster kennt unser Geschäft. Sie sind gut in dem, was sie tun, und es ist beruhigend zu wissen, was wir von ihnen bekommen.“

Kunden in der Warteschlange

Für Huddig ist es eine Erfolgsgeschichte. Im Hinblick auf die bevorstehende Serienproduktion haben sich bereits viele Kunden für die Warteliste angemeldet. Fredrik Forsberg sieht den Grund dafür darin, dass das Unternehmen informierte Kunden mit einem ausgeprägten Umweltbewusstsein hat.

„Bei den Kunden und ihren Auftraggebern besteht großes Interesse an Nachhaltigkeitsthemen, und aus ökologischer Sicht ist die Vollhybridtechnologie sicherlich äußerst interessant. Einige unserer Kunden halten es für einen großen Vorteil, die Verwendung von Diesel beispielsweise im Zusammenhang mit Tunnelarbeiten zu vermeiden, da dies ein besseres Arbeitsumfeld für die Mitarbeiter bedeutet. Es ist daher verständlich, dass viele unserer Kunden wirklich Freude an innovativer Technologie haben. Sie möchten einfach ganz vorne mit dabei sein!“ ♦♦♦



Fredrik Forsberg, Huddig



Fredrik Larsson, Rimaster

Funktionsweise der Tigon-Technologie

Tigon ist eine Vollhybridtechnologie sowohl mit Diesel- als auch Elektroantrieb. Der Dieselmotor betreibt drei Elektromotorgeneratoren (EMG), die wiederum die Pumpen für die Arbeitshydraulik ansteuern. Die EMGs können bei Bedarf eine Lithium-Ionen-Batterie aufladen. In einer anderen Betriebssituation können die EMGs mit Hilfe des Dieselmotors und zusätzlicher Leistung der Batterie eine höhere Leistung liefern als der Dieselmotor selbst erzeugt. Die Energie aus dem Dieselmotor und/oder der Batterie kann, optional über eine Ladesteckdose, in beliebiger Weise für Arbeitshydraulik oder Antrieb genutzt werden. Die Arbeitshydraulik als Antrieb kann nur mit elektrischer Energie betrieben werden. Die Effizienz des EMG ist wesentlich höher als bei einem herkömmlichen mechanischen Antriebsstrang, und da die EMGs für den Antrieb über Nabenreduktionen direkt mit den Rädern verbunden sind, sind die Verluste minimal.



Tomas Berg links
und Roger Svensson.

Die Testplattform von Rimaster bietet einzigartige Qualitätsvorteile

Die Rimaster Test Plattform ist das Rimaster-eigene Testsystem - selbst entwickelt und damit einzigartig in der Branche.

„Die Rimaster Test Plattform bietet uns überragende Kapazitäten bei der Qualitätskontrolle. Mit dieser Plattform können wir fortschrittliche und standardisierte Qualitätsprüfungen für alle Produkte, die wir an unsere Kunden liefern, effektiv durchführen“, so Test-Manager Tomas Berg.

Seit mehr als einem Jahrzehnt werden die erweiterten Funktionsprüfungen von Rimaster über eine unternehmenseigene Testplattform durchgeführt. Die Rimaster Test Plattform (RTP) wurde von Rimaster Electrosystem in Rimforsa entwickelt und wird heute zum Testen von elektrischen Systemen mit aktiven Komponenten wie Relais, Schaltern

und Anzeigen verwendet, die häufig z. B. in Instrumententafeln montiert werden. Dies geschieht in allen Fertigungseinheiten, mit Ausnahme von Rimaster Cab & Mechanics in Horn. Rimaster China hat ebenfalls eine eigene Variante des Systems (RCTP) für die Prüfung von Hochspannung, 400 und 1.000 Volt weiterentwickelt.

Kunden definieren die Anforderungen

„Mit RTP haben wir die Möglichkeit, Funktionstests durchzuführen, ohne für jedes Teil spezifische Prüfgeräte entwickeln zu müssen. Die Prüfung kann zudem auf standardisierte Weise durchgeführt werden, unabhängig davon, wo die Produktion stattfindet“, sagt Tomas Berg, Test Manager bei Rimaster Electrosystem in Rimforsa.

Die Testplattform basiert auf einem Design, das Berg mit einem großen Wandschrank vergleicht, der wiederum an das zu testende elektrische System angeschlossen wird. Insgesamt können bis zu 900 verschiedene Komponenten an das System angeschlossen werden, die einer Spannung von 24 Volt ausgesetzt werden.

Jedes Teil hat eine eigene Prüfanweisung, die in Zusammenarbeit mit dem Kunden nach der Produktspezifikation entwickelt wird. Die Prüfanweisung beschreibt, wie der Anschluss vorzunehmen ist und welche Prüfungen durchzuführen sind, damit das Gerät vor der Auslieferung abgenommen werden kann.

„Die Tests können auf neue Funktionen programmiert werden. Dadurch kann die Qualitätskontrolle ganz einfach an die Produktentwicklung des Kunden angepasst werden. So ist es sehr einfach, mit dem technologischen Fortschritt Schritt zu halten“, sagt Tomas Berg.

Alles wird getestet

Alle Module und komplexen Verkabelungen werden mit RTP getestet. Für alle kleineren und einfacheren Verkabelungen wird ein Kabelscan-Test durchgeführt, um Dioden, Kondensatoren, Widerstände und Kontakte zu überprüfen.

„Aus Sicht des Kunden ist es wichtig, dass wir die Kapazitäten haben, um die einwandfreie Qualität unserer Leistungen zu gewährleisten.“ ◊◊



Investitionen in das neue Hochleistungslager in Borne Sulinowo. Dariusz Hudaniec und Patrycja Heib, Projektmanager.

Rimaster Polen erweitert Kapazitäten

Die polnischen Standorte von Rimaster haben im Laufe des Jahres 2018 einige grundlegende Veränderungen erfahren. In Borne Sulinowo haben wir ein neues automatisiertes Hochregallager aufgebaut, das die Effizienz erhöht und wertvolle Produktionsfläche freimacht. In Czaplinek wird ein völlig neues Produktionskonzept dazu beitragen, die zukünftigen Kapazitäten zu erhöhen.

Das automatisierte Hochregallager in Borne Sulinowo soll dabei das einzigartige „High Mix, Low Volume“-Konzept (großes Angebot, kleine Mengen) von Rimaster unterstützen.

„Die automatische Lagerung umfasst sechs eigenständige Maschinen, von denen jede 11 Meter hoch ist und 85 Regalböden auf jeder Ebene enthält. Die Materialien werden in Kartonschalen gelagert. Dadurch können wir die Effizienz unserer Lager deutlich verbessern und den Platzbedarf um das Vierfache reduzieren“, erklärt Lagerkoordinator Dariusz Hudaniec.

Erhöhte Kapazität

Die Lösung umfasst ein kompaktes Compact Twin Doppelhubsystem und ein speziell entwickeltes „Put to Light“-Kom-

missionierungssystem, das in Zusammenarbeit zwischen Rimaster und Compact Twin eingeführt wurde.

„Das System ermöglicht es uns, den Materialfluss und den Kommissionierungsprozess zu optimieren. Wir können über ein Dutzend Fertigungsaufträge gleichzeitig bearbeiten. Diese Lösung verbessert die Entnahmezzeit erheblich und unterstützt unser ‚High Mix-Low Volume‘-Konzept“, erklärt Dariusz Hudaniec.

„Wir sind zuversichtlich, dass diese Investition unsere Marktposition als innovatives und lösungsorientiertes Unternehmen stärken wird und dass sie unser zukünftiges Wachstum und das unserer Kunden unterstützt.“

Die neue Lagerlösung ermöglicht auch andere Verbesserungen. Die zurückgewonnenen Flächen werden für die Produktion verwendet, sagt Patrycja Heib, Assistentin des Geschäftsführers.

„Aus Kundensicht bedeutet dies, dass wir nun mehr Artikel produzieren und auch eine neue Produktion starten können. Für uns ist dies auch eine wichtige Investition in unsere Arbeitgebermarke, da wir unseren Mitarbeitern moderne und effiziente Arbeitslösungen anbieten.“

Neue Montagekapazitäten in Czaplinek

In Czaplinek wurde die Produktionsstätte um neue Montageteische erweitert. Die Investition fördert die Qualität und Produktivität und ermöglicht ein effektives

Flächenmanagement, so Quality Manager Piotr Gawróński.

„Die neuen Montageteische erleichtern das Auffinden verschiedener Materialien und beschleunigen die Arbeitsprozesse, steigern so die Kapazität, Produktivität und Lieferqualität und machen Rimaster zu einem noch besseren Partner für unsere Kunden. Wir haben außerdem die Möglichkeit, die Standardisierung des Montageablaufs – und den Umgang mit Werkzeugen, Dokumentationen und Materialien – fachgerecht zu erhöhen.“



Piotr Gawróński



Investitionen in das Werklayout und neue Montageteische in Czaplinek. Piotr Gawróński, Projektmanager.



RiCab auf Tour war ein Erfolg - jetzt begrüßen wir neue Kunden.

Während der Europa-Tour stieß das RiCab-Systemkonzept, bei dem Individualisierung Standard ist, auf großes Interesse.

Können wir es testen? Auf jeden Fall! Im Sommer war die von Rimaster selbst entwickelte Kabine RiCab auf Europa-Tour. Viele potenzielle Kunden nutzten die Gelegenheit, das neue Konzept auszuprobieren. Gleichzeitig ist die Produktion in Horn bereit, neue Kunden anzunehmen.

Das von Rimaster selbst entwickelte RiCab – die Version, die für Spezialfahrzeuge in der Landwirtschaft entwickelt wurde – war auf Europa-Tour. Die Tour machte mehrere

Stationen bei potenziellen Kunden, die die Kabine unter Anleitung von Claes Hull, CEO von Rimaster Cab & Mechanics, und Vertretern der lokalen Vertriebsgesellschaften von Rimaster besichtigen und ausprobieren konnten.

„Die Resonanz war sehr positiv. Das Interesse an unserem Systemkonzept mit der Möglichkeit, die Kabinen auf rationelle Weise an spezifische Branchen- und Kundenwünsche anzupassen, ist groß“, erklärt Hull.

Viele Kunden nutzten die Gelegenheit, die RiCab vor Ort zu erleben, und interessierten sich auch für die einzigartigen Lösungen von Rimaster – darunter die intelligente Steuerungs- und Überwachungseinheit RiFuse. Die RiCab-Tour, die im Spätherbst dieses Jahres fortgesetzt

wird, hat zu vielen neuen und spannenden Kontakten geführt, die genau zum richtigen Zeitpunkt gekommen sind.

„Wir haben mehrere große Investitionen in den Produktionsstandort Horn getätigt, sodass wir nun bereit sind, neue Kunden anzunehmen.“ ◆◆◆



Claes Hull, CEO, Rimaster Cab & Mechanics

Rimaster ist ein führender Anbieter von Kabelbäumen, Schaltschränken, elektronischen Bauteilen, Kabinen für Spezialfahrzeuge und industriellen Systemen.

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

www.rimaster.com

Rimaster Electrosystem

Industrivägen 14
590 44 Rimforsa
Schweden

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
Schweden

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

Rimaster Cab & Mechanics

Industrigatan 1
590 42 Horn
Schweden

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

Rimaster Polen

Ul. Kolejowa 4
78-550 Czaplonek
Polen

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

Rimaster Frankreich

114, Rue des Pépinières
69400 Arnas
Frankreich

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

Rimaster Benelux

Halstraat 41
3550 Heusden-Zolder
Belgien

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

Rimaster Deutschland

Brüder-Grimm-Straße 17
34369 Hofgeismar,
Deutschland

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

Rimaster Ningbo

Gebäude 7#, Nr. 1188,
Zhongguan Road,
Zhenhai Economic
Development Zone,
Ningbo City 315221,
Zhejiang Province,
China

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