AGILITY SUBSEA FABRICATION:

Velger MicroStep for hurtig og sikker drift

DA AGILITY SUBSEA FABRICATION I TØNSBERG SKULLE SKIFTE UT SITT GAMLE SKJÆREANLEGG VAR DET VIKTIG Å VELGE EN EFFEKTIV OG DRIFTSSIKKER LØSNING. DERFOR FALT VALGET PÅ MICROSTEP OG MASKINLEVERANDØREN EIVA-SAFEX AS.

I Tønsberg: Joppe Næss Christensen

Det nye skjæreanlegget er bygd på det gamle fundamentet.

- Som en av verdens ledende underleverandører til det globale subsea-markedet må vi alltid kunne levere. Derfor satser vi på kvalitetsmaskiner i vår produksjon, og da vi måtte bytte ut det gamle skjæreanlegget var vi i kontakt med tre aktuelle maskinleverandører. Vi snakket med Kleven Verft, som allerede hadde investert i en liknende løsning, og fikk gode referanser. At valget falt på EIVA-SAFEX sin løsning er en totalvurdering av teknologi, driftssikkerhet, og servicetilbud, uttaler Thomas Nilsen-Aas, produksjonsleder hos Agility Subsea Fabrication.

DRIFTSSIKKERHET VIKTIG

- Leveransetid er nøkkelen til suksess innen subsea. Derfor må vi ha et effektivt skjæreanlegg, for kan ikke vente på deler, da mister vi neste jobb. Driftsstabiliteten på anlegget fra MicroStep, kombinert med et meget godt utbygd servicetilbud hos EIVA-SAFEX, gir driftssikkerhet, sier Nilsen-Aas.
- De fleste driftsstans kan oftest enkelt løses via fjernhjelp over nettet, men det tar oss kun noen minutter å møte opp i Tønsberg hvis det er behov for det, kommenterer Arild Wangsmo, produktsjef for skjæremaskiner og mekanisering hos EIVA-SAFEX AS.

SLIK ER LØSNINGEN

Det er relativt rause dimensjoner på skjæreanlegget hos Agility Subsea Fabrication; 10x28 meter måler anlegget, som kan håndtere 4 stk. 3x12 meter store plater. Maskinen er bygd ny på det gamle fundamentet og kan skjære med plasma og gass, videre så er maskinen levert med InkJet merker og en bormaskin for merking av kjørnemerker.- MicroStep CombiCut er en robust CNC styrt maskin spesielt konstruert for høy ytelse og flere skift. CombiCut er bygd for optimal fugeskjæring med Rotator (5-akse 50° eller 120°), forteller Arild Wangsmo.
Portalen er kundespesifikk i hvert tilfelle, og maskinen kan kombineres eksempelvis med bor, forskjellig merkeutstyr og rørkuttere. MicroStep utvikler egen programvare og CNC-styring, og kan tilby integrasjon av kundens utstyr og programvare.
- Våre erfaringer, etter snart et års drift, er at vi har fått en effektiv, fleksibel og driftssikker løsning, så vi er fornøyd med vårt valg av skjæreanlegg og maskinleverandør, konkluderer produksjonsleder Thomas Nilsen-Aas.

For ytterligere informasjon besøk: **www.agilitygroup.no** eller **www.eiva-safex.no**

Med 5-akseskjæring får man perfekte sveisefuger.

Kemper 8000-serien leveres som standard med KemTex ePTFE filtre. Disse filtrene fjerner 99.99 prosent av partikler mindre enn 0,5 mikron.

FAKTA

Agility Subsea Fabrication har nærmere 300 ansatte. Selskapets kjernekompetanse er fabrikasjon av bunnramme og manifold-systemer, subsea prosesseringssystemer og SURF strukturer. Mer enn 250 undervannssystemer er levert på tid og til strenge spesifikasjoner. Selskapet er sertifisert i henhold til ISO 9001, ISO 3834, OHSAS 18001 og ISO 14001, og er registrert i felles kvalifikasjonsordning Achilles.

EIVA-SAFEX AS har hovedkontor i Stokke, like utenfor Tønsberg. Utover tre tunge logistikk og kompetansesenter i Oslo, Trondheim og Tønsberg, har Eiva-Safex AS regionale salgs- og servicesteder fordelt rundt i Norge på i alt 10 steder. Hovedsatsingsområdene er skjære og sveiseprosesser, løfteoperasjoner og fallsikring samt fortøyningssystemer til havbruk.

CNC-styringen er frittstående og plasseres etter eget ønske, dette sikrer optimal bruk for operatøren som nå enkelt kan klargjøre for neste jobb. Om ønskelig kan man få integrert kranstyringen mot skjæremaskinene, for å unngå kollisjoner ved på eller avlessing av plater.

MicroStep CombiCut muliggjør skjæring i flere soner