

Södra avdelningens årsmöte i Ljungby

I år höll Södra avdelningen sitt årsmöte i Ljungby den 12 april. På programmet stod förutom årsmötesförhandlingar två intressanta studiebesök. Först besöktes Combi Wear Parts och därefter IP Modeller. Antalet deltagare var närmare 40.

Combi Wear Parts

Besöket på Combi Wear Parts inleddes med att besökarna hälsades välkomna av platschefen Torvald Strand och hans medarbetare Leif Ståhl. Till en välsmakande kopp kaffe med tilltugg informerade därefter Torvald om företaget och dess historia. Han nämnde bl a att företaget har tillverkat slitdelar i stål gjutgods till gräv- och lastmaskiner sedan början av 1930-talet, då inom Bofors AB. Genom åren har det byggts upp en gedigen kunskapsbank kring slitdelar. Nya produkter i världsklass har utvecklats.

Företaget exporterar till länder världen över och har egna representanter i samtliga världsdelar. Eftersom man också producerar slitdelar till muddringsfartyg, säger företaget att man även är representerade i de flesta världshaven.

Combi Wear Parts är ett av de få företagen på världsmarknaden som utvecklar egna patenterade slitdelssystem för entreprenad-, gruv- och muddringsindustrin. Företagets första patenterade system, B-LOCK från Bofors-tiden, lanserades redan på 1960-talet, och många kunder använder systemet än idag.

Combi Wear Parts är kvalitetssäkrade enligt ISO-9001:2000, en garanti för att produkterna alltid håller hög och jämn kvalitet. Grävskopetändarna som man tillverkar kännetecknas av god ytjämnhet och god dimensionsnoggrannhet (CT4 enligt ISO 8062). Jämfört med konkurrenter kan genom den goda dimensionsnoggrannheten som ger god passning mellan tand och hållare bytet av grävskopetändarna ske snabbare.

Företaget ingår som ett bolag i Keycast-koncernen. Huvudkontoret ligger i Kristinehamn. Antalet anställda vid gjuteriet i Ljungby är 38 varav 7 tjänstemän.

Allt gjutgods gjuts i skalformar. Vid gjutningen placeras skalformarna horisontellt och viktas med singel. För smältning har man 2 stycken 1,5 tons ugnar och 2 stycken 1 tons ugnar. Relativt nyligen har man investerat i en mekaniserad chargeringsanläggning i smältverket. Avgjutning görs manuellt med skänkar hängande i en takbana. Efter godssvalning, som sker i en bana utomhus avlägsnas en del av matarna med hjälp av ett kraftigt slag som erhålls genom en ”kanon”. Allt slitgods värmebehandlas.

IP Modeller

På IP Modeller hälsades besökarna välkomna av Anders Bengtsson och Anders Pettersson. Vi fick veta att företaget hade sina rötter i ett småländskt familjeföretag, grundat 1927. Från att ha sysslat med bl a inredningsnickeri, dörr- och modellsnickeri, renodlades verksamheten 1995 till modeller, prototyper, verktyg

och fixturer för gjuterier, plast- och fordonsindustrin. Av modellerna tillverkas cirka 50% i plastmaterial (fräsning ur massiva block) och 50% i metall.

Under rundvandringen kunde besökarna notera att företaget med konsekventa investeringar har byggt upp en specialiserad tekniknivå och en effektiv maskinpark. Bland annat har man flera avancerade numeriskt styrda maskiner. Ett annat exempel på utrustning var en stor mätmaskin där uppläggningsplattan har storleken 4000 x 2500 och väger inte mindre än 18 ton. Denna används vid ämnes- och fixturbyggning. För konstruktionsarbetet används Pro Engineer.

IP Modeller har för närvarande 29 anställda och omsätter ca 28 miljoner kronor.

Verksamheten består av modelltillverkning, verktygstillverkning, fixturtillverkning, prototypstillverkning samt CMM-mätning. Kunderna återfinns inom verkstadsindustrin, plastindustrin, gjuteriindustrin och fordonsindustrin. 30% av tillverkningen går till gjuteriindustrin.

Årsmötesförhandlingar

Efter företagsbesöken återsamlades deltagarna på Hotell Terazza där avdelningens ordförande Christian Karlsson hälsade deltagarna välkomna. Årsmötet inleddes med en parentation och tyst minut över de medlemmar i avdelningen som avlidit under året.

Till mötesordförande valdes Christian Karlsson och till mötessekreterare Ingrid Svensson. Till att jämte ordföranden justera dagens protokoll valdes Kaj Andersson, Alvesta och Per Gannerud, Ljungby.

Ingemar Svensson gav en kort rapport från senaste gemensamma VU- och Huvudstyrelsemöte.

Christian Karlsson läste upp Verksamhetsberättelsen för 2009 och även kassareporterna för 2009. Håkan Johansson läste upp revisionsberättelsen, varefter mötet beviljade styrelsen ansvarsfrihet för det gångna året.

Årsmötet beslutade om 150 % höjning av arvudet till styrelse och revisorer, vilket innebär att arvudet fortfarande är 0 SEK.

Följande val gjordes på förslag av valnämnden:

Ordförande på ett år	Christian Karlsson
Vice ordförande på två år	Magnus Johansson
Kassör på två år	Gert-Ove Ellström
Sekreterare på ett år	Izudin Dugic
Ledamot på två år	Ted Persson
Revisor på två år	Bengt Hammarlund
Representanter i Huvudstyrelsen	Efter dagens agenda, ingen namngiven

Till valnämnd valdes Kaj Andersson och Lennart Schagerlöv med Kaj Andersson som sammankallande

Under punkten övriga frågor togs en eventuell GIFA-resa upp. Årsmötet beslutade att avdelningen skall arrangera en gemensam bussresa till nästa års GIFA i Düsseldorf. Denna resa skall vara öppen för alla medlemmar i SGF.

Ingrid Svensson och Ingemar Svensson