

Vänern-Vätternavdelningens årsmöte i Skövde

Onsdag eftermiddag den 7 april mötte 42 av Vänern-Vätternavdelningens medlemmar upp för studiebesök och årsmöte på Volvo Powertrains nya Gjuteri "G2" i Skövde .

Gjuterichef Christer Davidsson hälsade deltagarna välkomna till det nya gjuteriet, döpt till G2 och alldeles nyinvigt den 23 mars 2010. Här gjuts enbart cylinderhuvuden med hjälp av Volvos patenterade FPC-process (Future Process for Castings) på en yta av 9 600 m². Den luftiga och ljusa byggnaden är 27 meter hög och utgör tillsammans med sin 100 m höga avluftsskorsten ett nytt riktmärke i Skövdes sydöstra stadsbild. Totalt har Volvo investerat 785 MSEK fördelat på byggnad 385 MSEK och processutrustningar 400 MSEK i det nya gjuteriet. Kapacitet med treskift är 20 000 ton eller 80 000 cylinderhuvuden/år. I rådande lågkonjunktur körs enskift.

Det nya gjuteriet är enligt Christer världens modernaste avseende utrustning, energianvändning, inre arbetsmiljö och yttre miljöpåverkan. Gjuteriet är invändigt vitmålat och helt fritt från sot och bentonit eftersom formar och kärnor tillverkas med kallhårdande epoxibindemedel (Epoxi/SO₂-metoden).

Rundvandringen med guiderna Jan-Erik Berner och Johan Öberg startade vid smältverket som består av två Junker 6-tons medelfrekvensugnar. Chargen, spån+återgång+stålskrot och legeringsämnen smälts på en timma. Efter analyskontroll transporteras det smälta järnet med traversskänk till varmhållningsugnen, typ ABP LFR-ugn á 16 ton. Från denna tappas järnet till avgjutningsskänken, som automatiskt gjuter av fyra formar per "tankning". Formarna står fastklämda i de vattenkylda dubbelkokillerna av vilka det finns 20 stycken. Efter 95 min sker uppslagning och fortsatt nersvalning av gjutgodset innan transport till rensriet som finns i separat byggnad. Form- och kärnsandsretur krossas och kyls ner i en sandåtervinningsanläggning typ Omega. För närvarande återanvänds 25% av retursanden.

Form- och kärntillverkning sker i två kärnskjutmaskiner, typ Loramendi á 220 liter. Vardera maskinen har separat kabin för torrisblästring av verktygskaviteter. Robotar plockar ut formhalvor respektive kärnor och placerar dessa på paletter som går vidare till ett mellanlager med 180 stycken palettplatser. Härifrån matas paletterna vidare till två automatiska kärnmonteringsstationer där robotar med visionkameror monterar och limmar ihop kärnorna i en av formhalvorna. En robot numrerar kärnformen med ett löpnummer för spårbarhet innan blackning och torkning vidtar. Blacktorkugnen är av varmlufttyp med torktiden 75 minuter vid 150 °C. De blackade form/kärnpaketet avsynas innan de läggs ihop och går vidare för placering i avgjutningskokillerna.

Det bestående intrycket från rundvandringen i det nya gjuteriet kan i korthet sammanfattas i följande punkter:

- högautomatiserat; 13 robotar hanterar formar och kärnor till färdiga formpaket för avgjutning
- ren, tyst och ljus arbetsmiljö; luftbyte sex ggr/h (Luftflöde 600 000 m³/h)
- miljöeffektivt; självförsörjande på uppvärmning via värmeåtervinning
- Volvo har satt en ny, högre standard på hur ett gjuteri kan byggas

Tack för en fantastisk visning och rundvandring!

Mötesdeltagarna återsamlades i "G1" om vi får kalla gamla gjuteriet vid denna förkortning. Avdelningens ordförande Bengt Nygren hälsade välkommen till årsmötet och inledde detta med en parentation och tyst minut över de fem medlemmar som under året avlidit.

Till mötesordförande valdes Bengt Nygren och till mötessekreterare Ingvar Hallgren. Till justeringsmän för protokollet valdes Sven-Erik Dahlberg och Rolf Sahlberg.

Årsmötet godkände styrelsens årsberättelse. Revisorernas berättelse med tillstyrkan att avdelningsstyrelsen beviljas ansvarsfrihet för det gångna verksamhetsåret lästes upp av revisor Mariann Ulkner. Årsmötet biföll revisorernas tillstyrkan.

Arvoden till styrelse och revisorer föreslogs av Rolf Sahlberg att ökas med 100%. Förslaget bifölls och

därmed blir arvodena även i fortsättningen noll SEK.

Följande val gjordes (samtliga omval)

Ordförande för ett år	Bengt Nygren.
Vice ordförande för två år	Johan Öberg.
Vice sekreterare för två år	Jonas Öldin
Klubbmästare för två år	Peter Stridqvist.
Revisorer för ett år	Bernt-Håkan Melin och Mariann Ulkner.
Revisorssuppleant för ett år	Göran Gustavsson.
Representanter i Huvudstyrelsen för ett år	Bengt Nygren och Ingvar Hallgren.
Suppleant som representant i Huvudstyrelsen för ett år	Johan Öberg.
Valnämndsordförande för ett år	Ingemar Svensson.
Valnämndsledamöter för ett år	Mikael Wetterheim och Bo Torstensson.
Valnämndssuppleanter för ett år	Olle Friberg och John-Åke Fjäll.

Under punkten Övriga frågor informerade VL Ingemar Svensson om aktuellt från VU och Huvudstyrelsens senaste sammanträde.

Mötesordföranden tackade för förtroendet att fortsatt leda avdelningen och förklarade årsmötet avslutat.

Efter årsmötet och det mycket intressanta besöket samlades deltagarna i restaurang Prisma för gemensam kamratmåltid och lite eftersnack. På menyn stod Rökt rensteksröra med avokado & napolitanasallad samt Pepparbiff med cognacsås & mandelpotatis.

Skövde 2010-04-08

Ingvar Hallgren
Sekreterare