

SJMF årsmöte 2010

Svenska Järn- och Metallgjuteriers Förening hade sitt årsmöte 22-24 april 2010 i Lidköping. På torsdagskvällen var det samling med de flesta av de ca 40 deltagarna och inbjudna gäster för en måltid med kollegial samvaro och lite avkoppling.

Fredagen användes för studiebesök vid SUNCAB, Kernfest-Webac:s anläggning i Hällekis samt avslutningsvis Rörstrands museum.

På SUNCAB möttes vi av VD, Per-Olof Wetterlind som hälsade välkomna och delade in oss i fyra grupper för rundvandring i företaget med Joakim Degermosse, Jessica Fransson och Magnus Larsson som övriga guider.

Suncab har som många andra aktörer inom gjuterinäringen det fortsatt jobbigt. 2009 omsatte man 52 miljoner sek vilket är hälften av vad man nått tidigare år. Man ligger i en takt på ca 220 ton gods mot 300 möjliga. I dag har man 38 anställda och av dem är 10 st varslade om uppsägning pga arbetsbrist. Suncab har varit ett företag tillsammans med Nävekvärns Bruk sedan mitten av 90-talet men nu läggs Nävekvärn ner och de delar av produktionen som man kan flyttar man över till Suncab och även en del utrustning som exempelvis en röntgen.

I gjuteriet sker formningen i esterhärdad vattenglasbunden sand. Man formar enligt blockmetoden och vi såg formar på upp till 2500 kgs vikt. Man återvinner 63% av den använda sanden och köper ca 60 ton nysand var 3:e vecka. Smälverket har 3 st 500 kgs och 1 st 300 kgs degelugn där man smälter främst AlSi 7-Mg och AlSi 10-Mg legeringar. Man har specialiserat sig på produktion av monteringsfärdiga komponenter med höga krav på hållfasthet och gas- och trycktäthet. Max ämnesvikt man gjuter är 1200 kg men då bara i fåtal för det normala är vikter upp till 340 kg för seriegods. Man upplösnings- och åldringsvärmebehandlar mycket av godset i egen ugn.

Efter blästring och manuell rensning så går godset över till bearbetningen där man har 7 st fleroperations bearbetningsmaskiner. Det är framför allt i bearbetningen som man haft de största minskningarna i beläggningen. Modellverkstaden är till största delen för traditionell modellstillverkning i trä men naturligtvis använder man sig av CAD/CAM metoden som modernt komplement till de traditionella metoderna och man har också en stor 5 axlig fräsmaskin MAKA CR27T.

Efter genomförd rundvandring bjöds på kaffe med dopp och frågestund varefter buss embarkerades för vidare färd till Hällekis.

I Kernfest Webacs anläggning i Hellekis tillverkar man bentonit och deras stenkol, Ekosil. Vi möttes av produktionsansvarige Jennifer Ottosson och representant Mikael Heldt som började med att ge lite information innan rundvandringen och medan vi svalde en kopp kaffe. Ekosilen bryts i Spetsbergen Norge och bearbetas till rätt storlek och blandas upp med en del bentonit ca 20% innan leverans till kund. Enligt den information vi fick så skulle detta stenkolssot ha en mindre självantändnings benägenhet än andra liknande material vilket skulle uppväga att det kostade en del mer i inköpspris.

Bentoniten anländer till fabriken från Sardinien där den bryts och sodabehandlas innan transport mot norr. Den kommer med båt som först lossar 1000 ton inne i Lidköping och sedan fraktas resterande 2300 ton till Hellekis. Detta för att inseglingsrännan till Hellekis är för grund för att fullastad båt skall klara sig in och lossa. Det som lossas i Lidköping körs sedan med lastbil till fabriken i Hellekis. Man behandlar 19500 ton bentonit till pappersbruk och 13000 ton till gjuterier per år. Man kör in råmaterialet i en ficka som matar en våg med hjälp av transportband för att sedan gå igenom en kvarn. Upp till 15 ton per timma mals och hamnar sedan i en lagerficka för att tappas upp i storsäck eller bulkto. Bentoniten som mals har en fukthalt runt 13% och för att torka den till 11% som kunderna vill ha så använder man oljebrännare och man eldar upp olja för 150 000 sek varje månad. Pappersbentoniten är finare än gjuteribentoniten. Man kör batcher på 3 veckor med bentonit till pappersbruken och sedan 1 vecka till gjuterierna för att bli så rationella som möjligt då det är en ganska omfattande rengöring mellan tillverkningstillfällena av de olika kvaliteterna då man använder samma kvarn och behållare efter malningen för båda sorterna.

Efter en sen lunch så fick vi en guidad tur på Rörstrands museum där vi kunde beundra resultatet av en annan sorts formverksamhet allt från fantastiska skrytpjäser till vardagsporslin för middagsbordet. En annorlunda och uppskattad visning där många av vårt lands största formgivare fanns representerade.

På kvällen avnjöts kongressmiddag med underhållning i högsta klass, trivsamt som alltid när gjutare träffas.

Lördagen startades med föredrag av Patrik Sundberg från SWECO. Patrik berättade om de fallgropar och kostnadsrisker som finns när man övertar/överlåter en verksamhet med fastighet om man inte genomför riktiga kontroller av föreningarna i mark och grundvatten. Föreningarna som upptäcks är alltid ägarens ansvar om det inte går att bevisa att problemet uppstått hos någon annan juridisk person och denne fortfarande finns kvar och bedriver verksamhet. Mycket tacksamt för dem som står inför generationsväxling eller tänker köpa/sälja.

Tomas Liljenfors från Stena Aluminium berättade om deras möjligheter att hjälpa till med teknisk support och utbildning av företagets personal. När det gäller utbildning så kan man bistå med företagsanpassade kurser i bl.a. metallurgi, materialanalys och kurser för företagets speciella problem. Teknisk support inom materialanalys, processutveckling, produktutveckling och även vara rådgivande specialist vid investeringar eller speciella kundkrav. Han berättade också att man inlett forskning i samarbete med Jönköpings Tekniska Högskola, SWEREA/Swecast, Chalmers och KTH. Allt detta är sådant som lättmetallgjutarna kommer att få nytta av framöver och har möjlighet att utnyttja mycket av redan i dag.

Till sist genomfördes sedvanliga årsmötesförhandlingar på ett välarrangerat sätt utan några större överraskningar.

Sveriges Gjuteritekniska Förenings speciellt inbjudne rapportör, Dennis Karlsson.