

HILLERSTORPSFÖRETAG FÖRST MED EUROPA

Helautomatisk pulveranläggning skapar en ökad effektivisering

Det började i blygsam skala med 600 kronor i startkapital. För en tusenlapp inköptes i Jönköping en av de allra första maskinerna, ett punktsvetsverk. Det som inleddes i all enkelhet har nu växt ut till ett livskraftigt företag, som nu omsätter fyra miljoner och har ett 60-tal anställda. Och denna beskrivning gäller AB Järnarmatur i Hillerstorp, som har installerat två automatiserade ytbehandlingsanläggningar, varav den ena, pulveranläggningen, är den första i sitt slag i Europa. Genom denna nya friska satsning och dessa ekonomiska investeringar har en ökad effektivisering ernåtts. Och Järnarmaturs ägare fabriköerna Bertil Antonsson och Thore Holmberg är belåtna med det resultat man hittills uppnått.

Det är en följd av utvecklingen, de ökade kostnaderna och den växande konkurrensen som gjort att Järnarmatur genom denna satsning mot ökad effektivisering och automatisering nu på ett bättre och följdriktigare sätt kan anpassa produktionen. Utbyggnaden har skett successivt. Man har väl tänkt igenom

problemen och med envishet och klok planering nått resultat som man är fullt nöjd med.

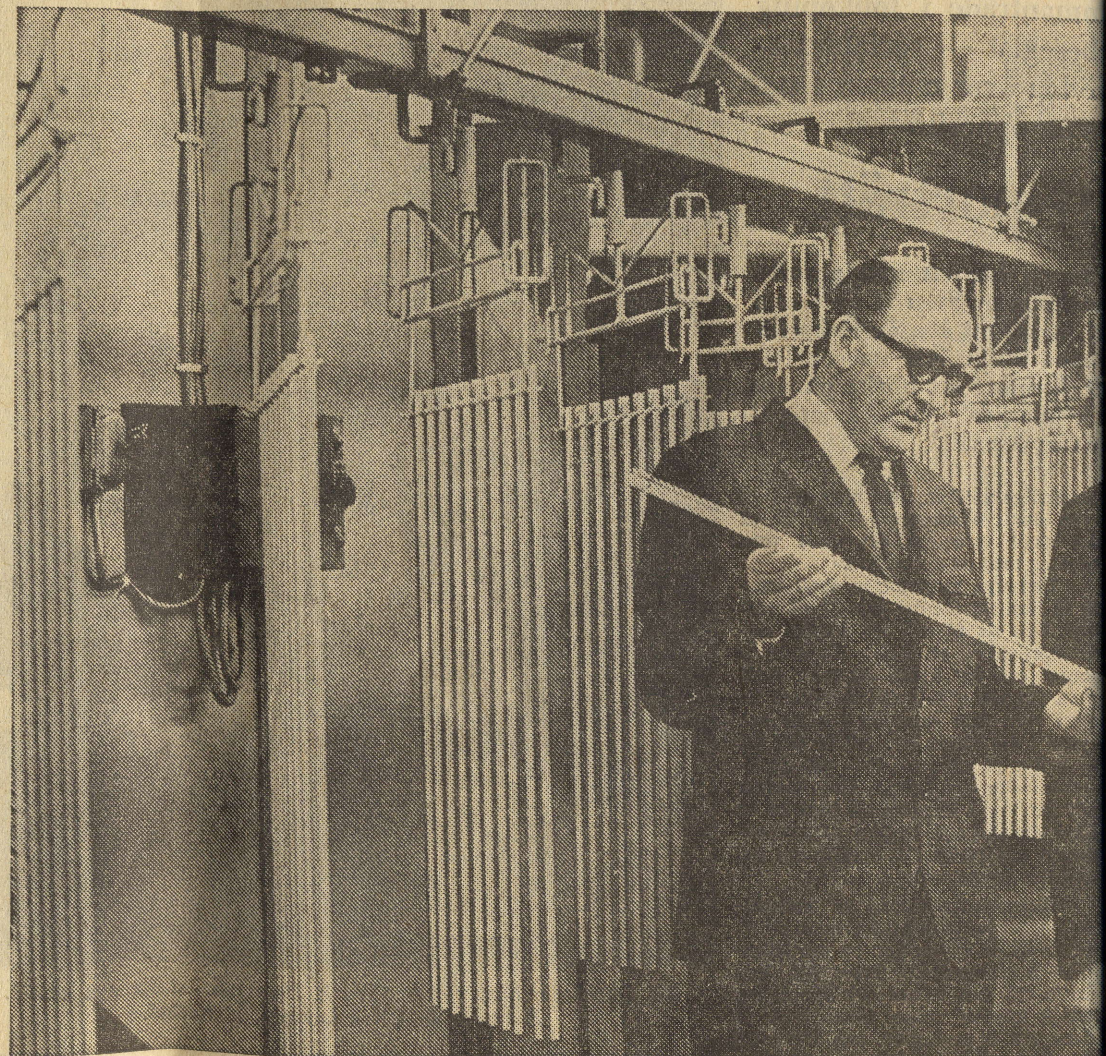
Tidningens medarbetare gjorde härom dagen ett besök i detta Hillerstorpsföretag och fabriköerna Bertil Antonsson och Thore Holmberg berättade.

Den största delen av produktionen

faller inom byggnadsbranschen i form av patentsökta skenor för skåpinredningar, tillbehör och gallerhyllor. Vidare ingår i produktionen en del detaljer inom belysningsbranschen, liksom ljusstakar, ljuslyktor, bordsdekorationer, hushållsartiklar m m.

All lackering har tidigare skett ge-

Missionshuset i Ulås nu klart för återinvigning



Fabriköerna Thore Holmberg t v och Bertil Antonsson i den nya anläggningen

nom doppling. Det skedde manuellt och föregicks av en omständig tvättningssprocedur. Detaljerna fick sedan hängas upp för torkning. Samtidigt som företaget fortsatte att manuellt doppa de olika produkterna påbörjades 1963 en ganska betydande tillbyggnad av fabriken, med ungefär 1 000 kvm om året. Denna är nu klar och i den finns de två hög-effektiva automatiska ytbehandlingsavdelningarna, varav den ena, pulverplastanläggningen, är den första

Arenco Electronics, som är ett företag inom STAB-koncernen.

Proceduren i den automatiska sprutlackeringsavdelningen tillgår så att man helt arbetar efter löpande band-system. Detaljerna hängs upp på band, som först för dem till en ultraljudstvätt och därefter in i sprutkammaren. Rörelseinställda robotar sprutar detaljerna automatiskt enligt elektrostatisk princip. Därefter fortsätter bandet med detaljerna till torkugnen. Resultatet blir en

bandet.

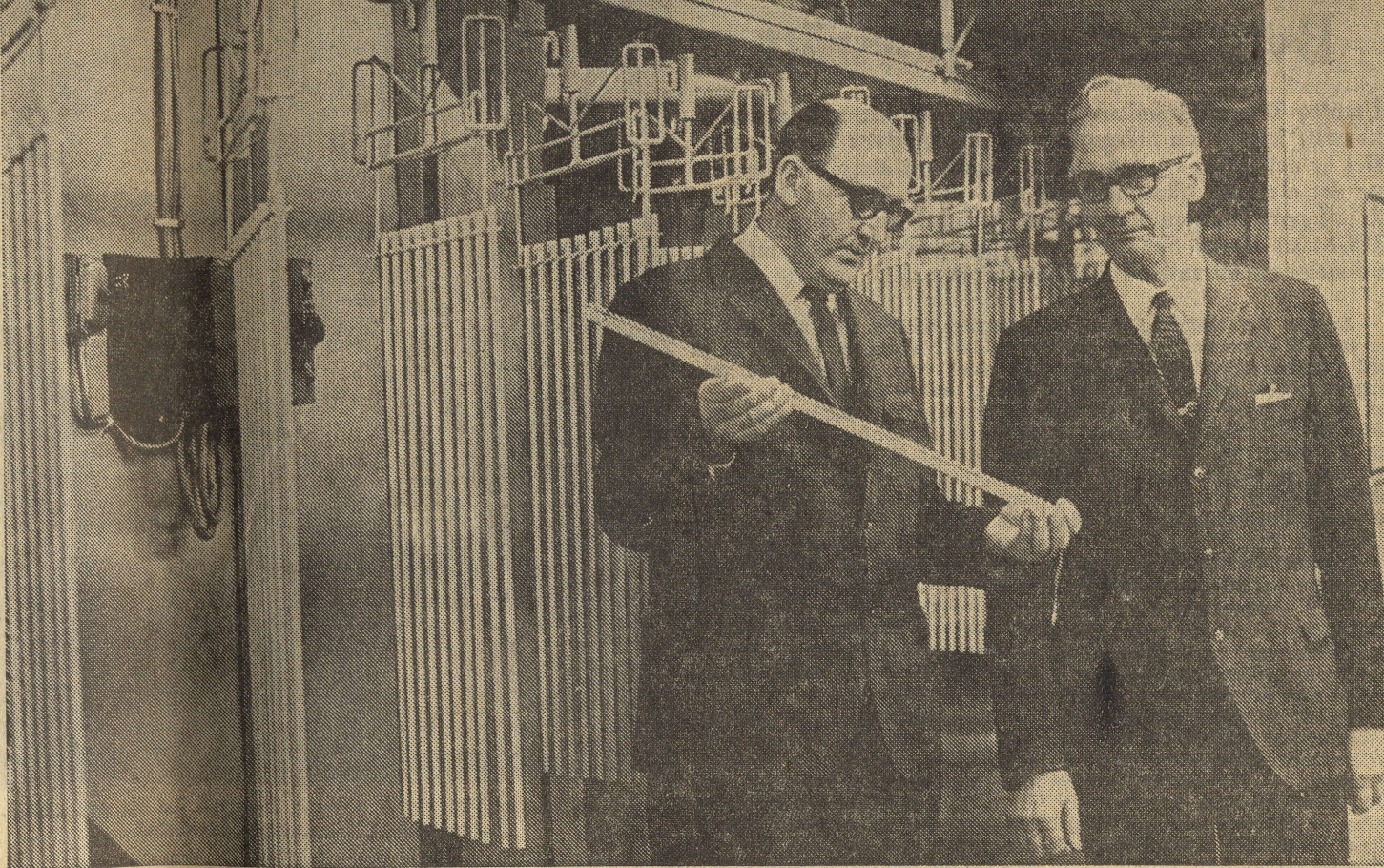
I den andra nyinstallerade avdelningen, pulverplastbeläggningen, sker arbetet automatiskt och efter ungefär samma system som vid sprutlackeringen. Även här rör det sig om löpande bandmetoden. Detaljerna tvättas i ultratvätt och sprutrobotarna sprutar ett ytterst finfördelat plastpulver, som på elektronisk väg fästs på detaljerna och hårdnar därefter i torkugnen. Den beläggningsyta man därefter får fram har

ad effektivisering

pital. För en tusenlapp inköptes i Jönköping en av om inleddes i all enkelhet har nu växt ut till ett och har ett 60-tal anställda. Och denna beskrivning erat två automatiserade ytbehandlingsanläggningar, i sitt slag i Europa. Genom denna nya friska sats- i effektivisering ernåtts. Och Järnarmaturs ägare fa- belättna med det resultat man hittills uppnått.

med envishet och faller inom byggnadsbranschen t resultat som man i form av patentsökta skenor för skåpinredningar, tillbehör och gal- lerhyllor. Vidare ingår i produktio- nen en del detaljer inom belysnings- branschen, liksom ljusstakar, ljus- lyktor, bordsdekorationer, hushålls- artiklar m m. All lackering har tidigare skett ge- en av produktionen

i Ulås nu återinvigning



Fabrikörerna Thore Holmberg t v och Bertil Antonsson i den nya anläggningen.

nom dopning. Det skedde manuellt och föregicks av en omständig tvättningsprocedur. Detaljerna fick sedan hängas upp för torkning. Sam- tidigt som företaget fortsatte att ma- nuellt doppa de olika produkterna påbörjades 1963 en ganska betydande tillbyggnad av fabriken, med unge- fär 1000 kvm om året. Denna är nu klar och i den finns de två hög- effektiva automatiska ytbehandlings- avdelningarna, varav den ena, pul- verplastanläggningen, är den första i sitt slag i Europa.

Anläggningarna har levererats av

Arenco Electronics, som är ett före- tag inom STAB-koncernen.

Proceduren i den automatiska sprutlackeringsavdelningen tillgår så att man helt arbetar efter löpande band-system. Detaljerna hängs upp på band, som först för dem till en ultraljudstvätt och därefter in i sprutkammaren. Rörelseinställda ro- botar sprutar detaljerna automatiskt enligt elektrostatisk princip. Däref- ter fortsätter bandet med detaljerna till torkugnen. Resultatet blir en jämnt och tålig brännlackerad yta. Och packningen sker sidan direkt i anslutning till nedplockningen från

bandet.

I den andra nyinstallerade avdel- ningen, pulverplastbeläggningen, sker arbetet automatiskt och efter ungefär samma system som vid sprut- lackeringen. Även här rör det sig om löpande bandmetoden. Detaljer- na tvättas i ultratvätt och sprutro- botarna sprutar ett ytterst finförde- lat plastpulver, som på elektronisk väg fästs på detaljerna och hårdnar därefter i torkugnen. Den belägg- ningsyta man därefter får fram har en karaktär som tål vilka påfrest- ningar som helst av såväl mekanisk som kemisk natur. Det utsprutade plastpulvet som inte kommit till an- vändning återvinns genom ett sär- skilt återvinningsaggregat. Detta in- nebär att förlusten genom svinn blir praktiskt taget ingen.

De färdigplastade detaljerna pac- kas i samband med nedtagningen och hämtas sedan av lastbil.

Ökad effektivisering

Genom installeringen av dessa au- tomatiserade ytbehandlingsanlägg-

ningar har fabrikörerna Bertil An- tonsson och Thore Holmberg löst problem, vilket ger ökade möjlighe- ter till konkurrenskraft och effek- tivisering av driften. Här har man på ett föredömligt sätt vågat satsa på en automatik, som inte bara för- billigar driften utan även ger en pro- dukt som kvalitetsmässigt har ökat i avsevärd utsträckning.

— Det är klart att denna investe- ring har kostat pengar, konstaterade fabrikör Antonsson. Men vi hade ingen annan utväg. Genom speciali- sering på i främsta hand skenor för skåpinredningar, tillbehör och gal- lerhyllor, har vi nu möjlighet att högst betydligt effektivisera fram- ställningen. Men vi har inte behövt att friställa personal, vilket vi själv- fallet är glada åt. Dels förekommer det en ren naturlig avgång och se- dan har det inte varit någon svä- righet att omplacera de återstående friställda till andra avdelningar in- om företaget.

Text: J I-N
Foto: SPARRE

la estraden har tagits bort och hu- set delvis förlängts. Ytterväggarna har isolerats, försetts med ny bräd- fodring och man har lagt på nytt tak. Vad beträffar interiören, så har den stora salen fått ett helt nytt ut- seende, nya innerdörrar och fönster innertak i furupanel och ny arma- tur. Elektrisk värme har installerats och hela lokalen har målats om. Det enda som finns kvar av den gamla inredningen är bänkbarna. Men även de ser nya ut efter lasering.

lat med konstnärsfärger i regnbågens alla kulörer. Även syra har kommit till användning vid färgsättningen av korset. Tanken bakom, är, att korset skall bli mer än ett par brun- betsade träslåar, någonting att fästa ögonen på. Regnbågens färger syftar på Guds tecken till försoning efter syndafallet. Meningen är att korset skall vara det dominerande i färg- skalan och tonen på de andra må- lade ytborna har fått bli underordnade.

Så ser det alltså ut i Ulås missions-