

LÄTTSMÄLT

GJUTERIAKTUELLT FRÅN SVENSKA JÄRN- OCH METALLGJUTERIERS FÖRENING
NR 2 • NOVEMBER 2024

s.5

**Karlebo expanderar
med ny teknik.**

Robotar och automation i fokus.

s.8

**Engagemang och
Innovation.**

SJMF Årsmöte 2024
samlar branschen.





**Har du också något att dela med
den svenska gjuteribranschen?**

Ta chansen via Lättsmält, kontakta oss på info@sjmf.se.
Nästa nummer är planerat till våren.

INNEHÅLL

- 5. Karlebo utvidgar verksamheten.
- 7. Gjuteridagarna i Södertälje.
- 8-9. SJMF Årsmöte 2024.
- 11. Förbundsdirektören, Richard Larsson.
- 12-13. Svarvspånor får nytt liv - Projektet Hans.
- 15. En lägesrapport Oktober 2024 - Center för hållbar gjutning.
- 16. Synpunkten
- 17. Recept: Vildsvinsbiffar med trattkantareller
- 18-19. Ett ugns haveri och vägen tillbaka
- 21. Uppskattning & Förändring -
Årsmöte i Sveriges Gjuteritekniska Förening
- 23. KRYZZA



FURNACES AND DRYERS

Karlebo utvidgar verksamheten

**PTE MK.II
MELTING AND HOLDING STACIONARY FURNACES**



**PTSPR
MELTING FURNACES WITH RECUPERATION SYSTEM**



**PTS
MELTING TILTING FURNACES**



ART OF HEATING

LAC, s.r.o. has been a successful manufacturer and seller of industrial furnaces, dryers, and refractory castable shapes for three decades. The manufacturing program includes a comprehensive range of series-produced energy-saving furnaces for melting and holding non-ferrous metal alloys. LAC furnaces save up to a third of energy consumption.

**SV MK.II
CHAMBER OVENS**



**KNCV + KLV
HARDENING LINES**



Choose one of our standard lines, or cooperate with our designers to develop a completely new facility to meet all your needs. Contact our local representative.

KARLEBO

EN DEL AV BEIJERINDUSTRI
BEIJERS TRACO KARLEBO

Almost 20,000 furnaces manufactured

6 custom projects per month

We deliver to 35 countries worldwide

LAC, s.r.o.
Topolová 933
667 01
Židlochovice
Czech Republic
+420 547 230 016
info@lac.cz
www.lac.cz

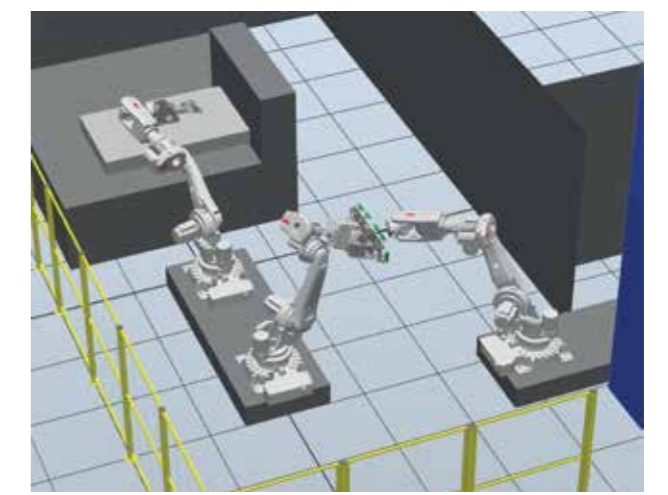


Text: Richard Larsson Foto: Magnus Kihlström & Tommy Johansson
Från september i år har Karlebo förstärkt sin organisation genom att anställa ett par robot- och automationstekniker.

Ett viktigt steg i denna utveckling är förvärvet av robotföretaget PROROB, som nu ingår i Karlebo. Detta samarbete innebär ett breddat erbjudande och större kapabiliteter för företaget.

"Vi kommer nu att kunna erbjuda våra kunder kompletta produktionsceller baserade på utrustning från våra partners, som är ledande inom gjuteri-industrin," säger Magnus Kihlström, Chef för Karlebo Gjuteriteknik inom Beijer Industri AB. Denna utveckling ger oss en ökad möjlighet att anpassa lösningar efter kundernas behov och optimera deras produktionsprocesser.

Karlebo ser fram emot att använda den förstärkta kompetensen och de nya resurserna för att fortsätta leverera högkvalitativa lösningar inom gjuteri och automation. ■



GiAB

Gjuteri & industriteknik i Halmstad AB

Våra produkter förbättrar era

Ympmedel Segjärnsbehandling Legeringstråd

FerroPem
Groupe Ferro Atlántica



Svarvaregatan 10, 302 50 Halmstad, Tel 035-10 64 84, Fax 035-10 64 89, info@giab.nu, www.giab.nu

GJUTERIDAGARNA — I SÖDERTÄLJE —

Text & Foto: Richard Larsson

I maj ägde Gjuteridagarna rum i Södertälje, ett årligen återkommande evenemang som arrangeras av Sveriges Gjuteritekniska Förening och Svenska Gjuteriföreningen. Detta tekniktunga event samlar branschens främsta experter och presenterar en rad kvalificerade talare som delar med sig av sina insikter och kunskaper.

Under Gjuteridagarna behandlades inte bara avancerad teknik, utan även viktiga aspekter av gjuteriindustriens marknadssituation. Diskussionerna omfattade aktuella konjunkturförhållanden och framtida prognoser, vilket ger deltagarna en bättre förståelse för de utmaningar och möjligheter som branschen står inför. ■



Leverantörer inom gjuteribranschen fick också möjlighet att visa upp sina produkter och tjänster på en minimässa, vilket skapade en plattform för nätverkande och kunskapsutbyte.

Under evenemanget delades även Svenska Gjuteriföreningens förtjänstplakett ut. Ingrid Svensson och Bernt Lindeborg mottog plaketten, som har inskriptionen "För gagnarik gjuterimannagärning". Detta var första gången på tio år som plaketten delades ut, vilket gör utmärkelsen särskilt betydelsefull.



M MEGA-TRADE

SUPPLYING RAW MATERIALS SINCE 1984

ER LEVERANTÖR AV
GJUTERIPRODUKTER OCH PRODUKTER
FÖR MODELL- OCH PROTOTYPTILLVERKNING

Vi importerar ett brett urval av råvaror och tillbehör för gjuteri-,
stål- och verkstadsindustriens behov.

Våra leverantörer är starkt utvecklingsriktade och vi kan därmed
erbjuda smidiga kundpassade lösningar från modellverkstad
till formning, kärnakeri, smältverk och bearbetning.

INFO@MECATRADE.SE

+46 36 18 49 95

WWW.MECATRADE.SE

SJMF

årsmöte 2024



Text & Foto: Richard Larsson

SJMF årsmöte 2024 ägde rum på Quality Hotel Park i Södertälje den 18–20 april. Evenemanget inleddes redan på torsdagen med ett öppet hus hos Annika och Nicke på Westermalmsgjuteri i Norsborg. Deltagarna fick möjlighet att ta del av en guidad rundvandring i gjuteriet, och under besöket bjöds det på en verkligt god fika, vilket satte en trevlig ton för de kommande dagarna.

På fredagen besökte vi Scania's nya gjuteri. Vi vill rikta ett stort tack till Thomas Lindstedt och hans kollegor för en mycket intressant rundtur där vi fick en inblick i den moderna gjuteriproduktionen. Dessutom presenterades det omfattande projektet som pågår, vilket väckte stort intresse bland deltagarna.

Efter en stärkande lunch hade vi också möjlighet att besöka Scania's museum, MWHallen, där vi kunde fördjupa oss i företagets historia och innovationer. ►



Presentationer

En av höjdpunkterna under mötet var en presentation om solceller, där NN höll ett engagerande föredrag. Han diskuterade hur installation av solceller kan bidra till både kostnadsbesparingar och miljövänliga lösningar. Detta var särskilt relevant, eftersom Lars Sedenborg redan har implementerat solcellslösningar på Sedenborgs gjuteri i Kvikksund.

Vår trogna partner Säkra deltog också och informerade om olika anpassade försäkringslösningar för våra medlemmar. Evonne Rosander och Anders Bränström från Säkra försäkringar i Växjö delade med sig av värdefull information och insikter. ■



§4. Konstituering

Under konstitueringspunkten valdes följande personer:

Ordförande

Lars Nilsson (omval)

Ordinarie ledamöter

Ola Kaad (2024/2025)

Peter Strickvist (Vice ordförande, 2024)

Lars Sedenborg (2024)

Johan Thurnäs (2024–2025)

Suppleanter

Gert-Ove Ellström (2024/2025)

Håkan Johansson (2024)

Mikael Heldt (2024–2025)

Stefan Eldin (2024)

Sustainable Foundry Solutions

HÜTTENES-ALBERTUS offers foundries in Sweden a comprehensive product range for each step of the process through our partner **BEIJERS**. We rely on intensive research, the use of the latest technical and digital methods and the expertise of our global team - with our sustainability strategy as the central guideline for our actions.

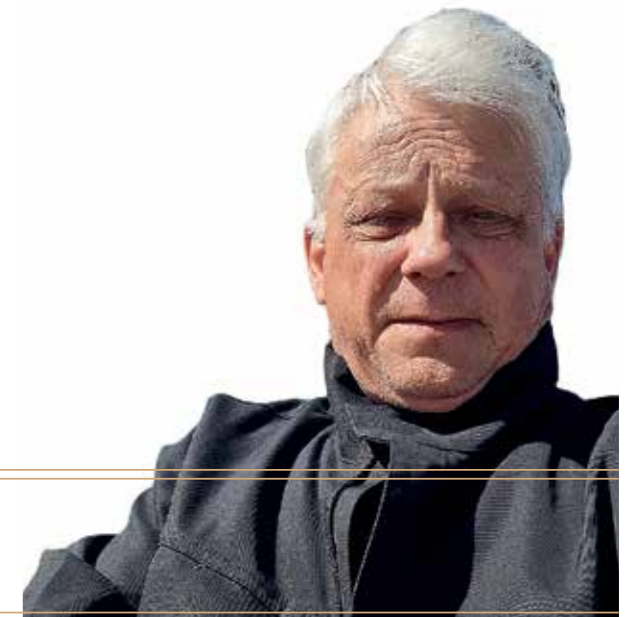
- Binders, coatings and auxiliaries for all casting processes
- Feeding technology
- Design and prototyping
- 3D printing and simulation
- Project work
- Pre-series

The Beijers team gladly provides comprehensive advice and expertise.
Beijers, Sweden | Bo Broberg 070-108 03 33 | Marcus Persson 070-283 25 18

ha-group.com | beijerind.se

FÖRBUNDSDIREKTÖREN

Richard Larsson, Förbundsdirektör



Hej alla SJMF:are

Ni håller årets andra utgåva i handen. Det blir lite av en summering av vad som hänt i såväl gjuteriindustrin som i föreningen. Och för min egen del under året.

Mina intryck som också stöds av statistik indikerar att de flesta gjuterier har ett relativt stabilt läge. Troligen beror det på att många verkar inom segment av industrin som tuffar på. Det finns så klart undantag men det verkar inte som lågkonjunkturen drabbat oss alltför hårt. Tvärtom så händer det ju stora saker i industrin, Scania rampar upp i det nya gjuteriet, Volvo GTO i Skövde har tagit i drift sin nya line och RISEs projekt med ett nytt teknikcenter för pressgjutning rullar på.

För egen del så har jag till slut lyckats lämna jobbet på Karlebo. Det har inte varit så enkelt som jag trodde. Dels så har vi haft en del projekt som jag ville slutföra och sedan är det lite dubbelt att lämna sina jobbarkompisar men samtidigt så är friherre livet lockande. Och inte minst, nu har jag tid på riktigt med att rodda SJMF mot framtiden. ►

Våra kollegor, Sveriges Gjuteritekniska förening och Svenska Gjuteriföreningen har, har också haft sina årliga event. Mer om detta på annan plats i tidningen.

Jag hoppas alla ser fram emot ett framgångsrikt 2025. ■

Richard Larsson

SVARVSPÅNOR FÅR NYTT LIV

→ PROJEKTET HANS ←

Text & Foto: Ola Kaad, Laholm Stål

I ett ambitiöst samarbete mellan Gjuteriföreningen och RISE forskningsinstitut pågår projektet HANS, som syftar till att revolutionera hanteringen av restprodukter inom gjuteri- och stålindustrin. Genom att förena expertis från olika aktörer inom branschen arbetar man för att utveckla effektiva metoder för återvinning och tillvaratagande av material som slagg och svarvspånor. Med fokus på hållbarhet och innovation strävar projektet efter att bana väg för en mer cirkulär ekonomi, där restprodukter omvandlas till värdefulla resurser.

Sedan en tid tillbaka pågår det viktiga projektet HANS i samarbete mellan Gjuteriföreningen och RISE forskningsinstitut. Projektet involverar medlemmar som representerar olika segment av gjuteribranschen i Sverige, samt företag inom metallbearbetning och återvinningssektorn. Dessa aktörer förenas i en gemensam strävan att förbättra och effektivisera processerna kring återvinning och hantering av restprodukter.

Projektet är strukturerat i flera arbetsgrupper där medlemmarna arbetar intensivt med att utveckla metoder för att tillvarata och återvinna slagg samt andra restprodukter som genereras från gjuteri- och stålindustrin. En av de mest intressanta restprodukterna är svarvspånor som uppstår vid verkstadsbearbetning. Laholm Stål AB, beläget i Laholm, är ett företag som aktivt engagerar sig i återbruk av dessa spån.

Laholm Stål AB har en lång tradition inom branschen och har sedan 1963 varit verksamma med att centrifugaljuta ämnesrör i rostfritt stål. Företagsgrundaren,

Nils Jensen, lade grunden till verksamheten med en affärsidé som fortfarande lever kvar, även efter att Nils lämnade jordelivet 2022. För den som vill veta mer om Laholm Ståls imponerande verksamhet, rekommenderas att läsa en tidigare artikel i serien, (Nr.1–23).

Nu riktar vi fokus mot svarvspånor och den potentiella väg som dessa restprodukter kan ta för att omvandlas till färdigt gjutgods. Denna omvandling kan bli verklighet om och när lärdomarna och insikterna från HANS-projektet implementeras i praktiken.

VD Ola Kaad och Gjuterichef Conny Sellergren fungerar som företagets representanter i HANS-projektet. Det är dock värt att nämna att hela företaget är engagerat i projektet på olika sätt för att säkerställa att målen nås och att alla bidrar till framgången.

"Ambitionen är att vi på ett systematiskt sätt ska kunna krossa, rena, torka och smälta om svarvspånor från vår egen verksamhet i största möjliga utsträckning," säger Conny. Denna ambition speglar ▶



företagets strävan efter att bli mer hållbara och effektiva i sina processer. Praktiska försök med krossning, rening, torkning och smältning har genomförts både i en kontrollerad laboratoriemiljö vid RISE försöksgjuteri i Jönköping och direkt på gjuteriet i Laholm. Resultaten från dessa försök har varit mycket positiva, enligt både Ola och Conny.

"Nu arbetar vi parallellt med att hitta metoder för att kunna skala upp den här typen av produktion, samtidigt som vi tillsammans med RISE och Gjuteriföreningen diskuterar de ekonomiska aspekterna av en storskalig produktion," förklarar Ola. Denna diskussion är avgörande för att förstå hur man på bästa sätt kan implementera de lärdomar som samlas in. Resultaten från försöken inom projektet redovisas



regelbundet i de olika arbetsgrupperna, som leds av representanter från både RISE och Gjuteriföreningen. Det är en dynamisk process där idéer och insikter utbyts för att driva projektet framåt. Målet är att senast våren 2025 ha en slutrapport klar, och förhoppningen är att gjuteribranschen därmed har tagit ett stort kliv mot en mer hållbar framtid, med ökad återvinning av restprodukter som en central del av verksamheten. ■



Just **add** Foseco

Vi förverkligar kraften som uppstår ur ett nära partnerskap. Genom ett nära samarbete med er kan vi förstå era behov, skapa mervärde och driva utvecklingen för att kunna möta morgondagens behov.

Denna filosofi om samarbete genomsyrar allt vi gör och bygger starka, produktiva och långvariga relationer. Ett resultat av detta är de lösningar vi kommer med, som i sin tur ger upphov till nya, fräscha idéer och som vidareutvecklar marknadens mest omfattande service och produktportfölj.

Så, släpp lös din fulla potential: **just add Foseco**.

- + Partnerskap
- + Global teknologi – levererad lokalt
- + Kreativa, innovativa lösningar
- + Expertrådgivning
- + Tillförlitlighet
- + Kunskapsledande

+46 532 607730
order.sweden@foseco.com
www.foseco.se



En lägesrapport oktober 2024

Center för hållbar gjutning

Text & Foto: Richard Larsson

Som många av er säkert känner till så driver RISE, tillsammans med flera andra intressenter, en förstudie kring etableringen av Center för hållbar gjutning. Något vi också hade en artikel om i förra numret av Lättsmält. Initiativet från början kom från RISE, Volvo Cars, Tekniska Högskolan i Jönköping (JTH) samt Chalmers. Ganska snabbt därefter kom också Volvo-koncernen och Scania in i gänget.

Bakgrunden till satsningen är dels samhällets och kundernas ökade krav på hållbara produkter och processer, dels den utveckling som sker inom pressgjutning inom fordonsindustrin med gjutning av allt större komponenter. Ett exempel är Megacasting som Tesla implementerat sedan en tid tillbaka och Volvo Cars liknande satsning i Torslanda. Arbetet med projekteringen av ett nationellt center för hållbar gjutning för nya hållbara material, tekniker och processer är i full gång. Centret planeras att lokaliseras till Jönköping som ligger strategiskt mitt i "Pressgjuteri-Sverige" med närhet till såväl gjuterier som till Svenska Gjuteriföreningen och högre teknisk utbildning.

Conny Gustavsson, som ingår i projekteringsteamet, har gett mig en lägesrapport. Under året har en hel del punkter på "att göra listan" kunnat prickas av. ▶



Conny Gustavsson – Affärsutvecklare, RISE AB

På sensommaren har en pre-kvalificering av leverantörer av utrustning till centret klarats av. Kvalificerade leverantörer kommer under november att få sig tillskickat ett slutligt anbudsunderlag (RFQ), som de därefter har 30 dagar på sig att besvara. Det är en komplett produktionslinje som skall byggas, från smältning till efterbearbetning, så det är fråga om en betydande investering.



Håkan Herbertsson – Ordförande Svenska Gjuteriföreningen

Svenska Gjuteriföreningen är såklart starkt involverad i förstudien och nyligen hölls ett möte med RISE, Svenska Gjuteriföreningen genom Håkan Herbertsson och ett urval av dess medlemspressgjuterier i syfte att göra dessa delaktiga i den pågående planeringen. Bl a diskuterades centrets stora betydelse för branschens kompetensförsörjning med framtida praktiska och teoretiska utbildningar på olika nivåer, där JTH och Chalmers med sina forskare och avancerade utrustningar blir en viktig resurs i centrumet.

- Det initiala arbetet fokuseras mot pressgjutning men Center för hållbar gjutning, med RISE och övriga partners samlade resurser i ryggen, skall självklart vara en resurs för hela den svenska gjuteriindustrin och dess kunder, säger Conny Gustavsson

Förutom all den utrustning som behövs är lokalfrågan något som skall lösas. Jönköpings kommun har hjälpt till med att ta fram en lämplig tomt för att bygga en helt ny lokal, men även alternativet att överta en befintlig lokal kommer att utvärderas.

- Arbetet framöver handlar om att fastställa en robust och långsiktig affärsplan för centret. Kostnader för utrustning, lokaler, bemanning och drift måste vägas mot förutsägbara och förväntade intäkter. Målet är att kunna lägga fram ett beslutsunderlag för RISE styrelse under Q1 -25, avslutar Conny Gustavsson. ■

För mer information besök gärna RISE hemsida; <https://www.ri.se/sv/erbjudande/center-for-hallbar-gjutning>

SYNPUNKTEN

Lars Nilsson, Förbundsordförande

Tidig höst 2024



VILDSVINSBIFFAR MED TRATTKANTARELLER

Serveras med klyftpotatis



Bästa läsare och medlemmar i SJMF!

Då var det dags för nästa "synpunkten".

Nu är det höst och sommaren flög förbi, här i Halland har det vädermässigt varit en bra sommar tycker jag, go blandning av regn, sol och värme en svensk sommar helt enkelt. Hösten som sådan verkar bli rätt go men när jag skriver detta är en tack och lov försvagad tropisk storm på väg att komma in från sydväst... men det är väl bara att hålla i hatten krypa in i stugvärmen brygga en go kopp te eller kaffe läsa en god bok eller motortidning, kanske laga någon go mat och sitta ner med lite ljus och gott vin. Vi får väl se vad ni tycker om detta nummers recept.

När det gäller politiken så verkar det som att fler tycker att regeringen lyckas ganska bra. Inflationsmålet har nästan nåtts och räntorna sjunker, fick precis ett mejl om att vår bank sänker boräntorna. Så det är väl kriminaliteten som de brottas med fortfarande.

Höstbudgeten fick ju som väntat kritik från oppositionen... men regeringen satsar ju en del pengar på olika samhällsfunktioner. Bensinpriset sjönk med nedsatt reduktionsplikt, så får vi se vad framtida reduktionspliktsökning och sänkt bensinskatt kan se ut. Det blev också mer pengar till underhåll av våra vägar.

Vi blev till slut medlemmar i NATO, ska bli intressant att följa medlemskapet och se hur det utvecklar sig, själv tycker jag att det var på tiden, som jag kanske nämnt tidigare skulle vi varit medlemmar mycket tidigare.

I mellanöstern har det brakat loss ordentligt, ska det någonsin bli en lösning där, förutom vapnen de använder så det känns som de ligger flera hundra år tillbaka i tiden, deras sätt att resonera, deras värderingar, deras sätt att värdera människoliv och envisheten att alla parter har rätt i sin sak.

Höstresan i år skulle ha gått till Polen vad det tänkt men tiden blev för knapp och med de svårt att få ut informationen i god tid för att kunna planera in resan i kalendern.

Så för nästa år tittar vi på möjligheterna att ha årsmöte någonstans i Småland och höstresa till Polen, planerna är i sin linda men vi har uppslag som Richard jobbar på.

Detta nummer kommer väl ut senare i höst så jag vill med detta önska Er alla en God Jul och ett Gott Nytt År så får vi höras i det nya året 2025! ■

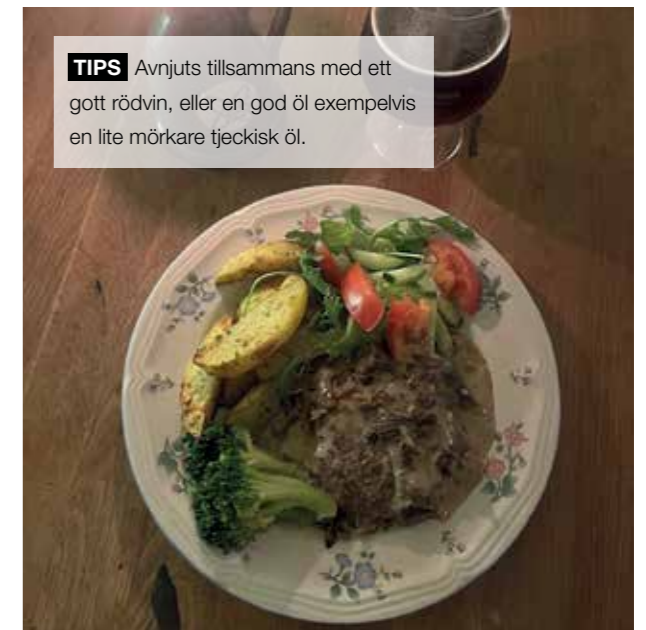
Med vänlig hälsning
Lars Nilsson,

DET HÄR BEHÖVER DU

600 g	Vilsvinsfärs
2 dl	Grädde (Laktosfri vid behov)
0,5 dl	Ströbröd (Glutenfritt vid behov)
1 msk	Viltbuljong på flaska
1 msk	Kantarellbuljong på flaska
1,5 tärning	Grönsaksbuljong
	Salt
	Vitpeppar
	Örtkrydda t.ex. Oregano
5 dl	Vatten
2 dl	Trattkantareller
6-8 st	Medelstora potatisar
Till bottenredning	
25 g / 4 msk	Smör eller Olja
2 msk	Mjöl (Glutenfritt vid behov)

GÖR SÅHÄR

- Börja med vildsvinsfärsen: Lägg färsen i en bunke och tillsätt ½ dl grädde, ströbröd, salt, vitpeppar, oregano, viltbuljong. Blanda färsen noga så kryddor, grädde, ströbröd blandas.
- Forma nu biffar där storleken bestäms av ert tycke, små eller stora. Lägg biffarna på ett fat och låt vila.
- Skala och klyfta potatisen, lägg potatisklyftorna i en bunke, håll över raps eller solrosolja, salt och peppar, oregano, har ni salladskrydda tillsätter ni det också, blanda runt potatisklyftorna och de tillsatta kryddorna med oljan. Nu kan man välja om man vill rosta dem i ugn eller köra dem i en Airfryer om man har en sådan.
- Nu tar vi trattkantarellerna: Tag en medelstor kastrull, håll i oljan eller lägg i smöret eller oljan, lägg i trattkantareller och fräs dem noga så man får ut så mycket smak som möjligt.



TIPS Avnjuts tillsammans med ett gott rödvin, eller en god öl exempelvis en lite mörkare tjeckisk öl.

- Tillsätt mjöl så ni får en bottenredning. Tillsätt vatten, rör om noga så ni får en klumpfri grundsås, låt sjuda, tillsätt salt, vitpeppar, grädde, viltbuljong, kantarellbuljong och smaka av, fortsätt sjuda såsen med kontinuerligt återkommande omrörning.
- Lägg nu in klyftpotatisen i ugnen eller Airfryern, börja stek vildsvinsbiffarna på mellanhög värme, de ska vara gyllenbruna samt rosa till genomstekta.
- Är detta vältajmat är det bara att lägga upp på fat. Tillbehör väljer ni själva, bönor, broccoli, grönsallad... bara tycke och fantasi stoppar er till en fantastisk viltmiddag! Sedan är det bara att lägga upp antingen på tallrik som på bilden eller på fat, upp till var och en.

Låt er väl smaka!



ETT UGNSHAVERI OCH VÄGEN TILLBAKA

Det här är berättelsen om ett haveri i ett stålgiuteri och vägen tillbaka.



Keycast Kohlsva AB är ett stålgiuteri beläget i Kolsva. Företagets historia går tillbaka till Kohlsva Jernverks AB som grundades 1548. 1986 bildades det som idag är Keycast Kolsva AB som sedan december 2019 ägs av Stavanger Steel Industries A/S som också äger Stavanger Steel beläget i Norrhult.

Företagets kunder är bla tillverkare av skogsmaskiner, kranar till lastbilar och entreprenadmaskiner. På senare tid har även ett nygammalt kundsegment vaknat till liv nämligen rooster till förbränningsanläggningar. Företaget har 65 anställda.

Text: Richard Larsson
Foto: Richard Larsson & Marko Leinonen Keycast



Johan och Thomas har delat med sig av vad som hände, konsekvenser och hur man hanterade situationen med målsättningen att återställa produktionen.

Händelseförlopp. Olyckan. I augusti 2023 inträffade ett svårt haveri i gjuteriets smältverk. Ett slaglock bildades på ytan av smältan i ugnen och trycket och temperaturen steg kraftigt ända tills det blev ett genombrott i ugnen och det heta stålet kom i kontakt med kylvattnet varvid en mycket kraftig explosion skedde. Vattnet som ju förångades slungade det heta stålet ut i lokalen och antände mycket som kom i dess väg. Vid olyckan skadades tre personer fysiskt när de skulle sätta sig säkerhet. Som tur var drabbades ingen av medarbetarna av några brännskador. Olyckan skedde vi 13-tiden och räddningstjänsten kallades naturligtvis till platsen och började släckningsarbetet. Johan som var på väg med familjen till Mora för att delta i Cykelvasan kallades tillbaka till Kolsva med familj och husvagn. Johan är också deltidsbrandman vilket ju naturligtvis var en viktig tillgång i det primära skedet. Vid 18-tiden hade branden släckts och räddningstjänsten lämnade. Dock fanns det glöd kvar så branden tog sig under natten. Men det blev inte värre än att den egna personalen kunde släcka. Naturligtvis stängdes all tillförsel av el, gasol och tryckluft mm av direkt. ▶

Skador på utrustning. Dagen efter gjordes en noggrann inventering av skadornas omfattning. Första steget var att ringa in skadad utrustning och det område som drabbats av branden. Som tur var visade det sig att c:a 80% av fabriken utrustning var oskadd. Men en ugnskropp och en skalmaskin var mycket illa skadade. Naturligtvis påverkades även delar som klarat sig undan branden av att gemensamma funktioner som el och annan distribution av gas mm var utslagen.

Konsekvenser för produktion. Eftersom det var den största skalmaskinen som var utslagen fick det såklart konsekvenser för leveranser av de produkter tillverkas där. Vilket också ställde till det för ett antal kunder.

Temporära lösningar. För att täcka upp för produktionsbortfallet så undersöktes möjligheter att hitta alternativa leverantörer i både Österrike och Spanien men det lyckades inte.

Reparationer. Med tanke på de omfattande skadorna bestämdes att skalmaskinen skulle prioriteras. Eftersom Keycast har ett smältverk till så kunde ju produktionen i övriga delar av anläggning fortsätta efter visst reparationsarbete. "Att leda och styra ett så omfattande arbete tar mycket resurser i anspråk

så det gäller att dra i gång de olika momenten med eftertanke." Säger projektledaren Thomas. Skalmaskinen var trots allt relativt oskadd mekaniskt även om styrsystem mm var fullständigt uppbrunnet. Press och limbanan skickades till Mec-Ind i Italien som ursprungligen levererat maskinen 1998. Syftet var att återställa den till ursprungligt skick. Dock har ju såväl regelverk som teknik utvecklats sedan installation så det blev en uppdatering.

Återstart. I januari 2024 levererades den renoverade utrustningen till Kolsva. Med komplett nytt styrsystem som den här gången installerades i ett angränsande rum. Den havererade ugnen leverades under sommaren 2024 och sattes då i drift.

Erfarenheter av haveriet och åtgärder för att höja säkerheten. En erfarenhet av detta är, enligt Thomas Brandel, att riskanalyser bör göras för större eller hela delar av produktionslinjerna som komplement till de analyser som finns för enskilda celler. Det är sannolikt att problem i en del av anläggningen påverkar andra delar av fabriken. En annan viktig förbättring är att installera övervakningsutrustning i maskinerna som t ex övervakning av temperaturen i smältutrustning som slår av om det blir kritiskt. Det minimerar ju risken för felbedömningar av operatörer och blir ett stöd. ■



UPPSKATTNING & FÖRÄNDRING

Årsmöte i Sveriges Gjuteritekniska Förening

Text & Foto: Richard Larsson



I september höll Sveriges Gjuteritekniska Förening sitt årsmöte på Hotell Havsbaden i Grisslehamn. Mötet markerade en viktig tidpunkt för föreningen, då en ny styrelse valdes, med en ny ordförande och vice ordförande i spetsen.

Den nya styrelsen består av Izudin Dugic som ordförande, som tar över efter den avgående ordföranden Magnus Kihlström. Izudin kommer att stödjas av Christer Nilsson som vice ordförande. Denna förändring i ledarskapet lovar att föra med sig nya perspektiv och idéer för föreningens fortsatta arbete. ►

Under kongressmiddagen hedrades två långvariga medlemmar av föreningen och gjuteriindustrin i stort, Ingrid och Ingemar Svensson. De har under många år varit centrala figurer inom föreningen och har bidragit med ovärderligt engagemang och kunskap. För deras stora insats mottog de varsin gjutgodspjäs som en symbol för uppskattning och erkännande av deras arbete. Ingemar Svensson höll ett bejublat tacktal, där han reflekterade över sin tid i föreningen och betydelsen av gemenskapen inom branschen. ■



AGE-Metall AB

Gjuteriet som håller formen

Hejargatan 3a
632 29 Eskilstuna




**SAND- och KOKILLGJUTNING
BEARBETNING
i aluminiumlegeringar**

Tel: 016-14 84 30
Fax: 016-12 45 62
Epost: info@agemetall.se
Hemsida: www.agemetall.se

**KLIMATSMART
ALUMINIUM
FÖR SAMHÄLLET**

Stena Aluminium återvinner en stor del av Sveriges använda aluminium. Allt vi tillverkar i Älmhult är gjort av 100 % återvunnet aluminium. På så sätt hjälper vi industrin att tillverka mer klimatsmarta produkter. Det används bland annat i fordon, möbler, trädgårds- och köksprodukter.



Genom åren har vi även gjort stora satsningar på miljöteknik i Älmhult för att också minska vårt eget klimatavtryck.

Läs mer på vår hemsida: www.stenaaluminium.com

**STENA
ALUMINIUM**

more from **minerals**

Vår omfattande **produktportfölj** med ursprung från hela världen hjälper oss att möta våra kunders behov av råvaror och mineraler.

Dessutom har vi medarbetare med **många års erfarenhet** och **teknisk kompetens** som finns där för dig .



SIBELCO
EUROPE

+46 31 733 22 00
info.molndal@sibelco.com

www.sibelco.eu

