



NYTT

FRÅN

STÅLMÄNNEN I SÖLVESBORG

Nov 1996

– information till kunder och andra med intresse av vår verksamhet

Vi gör mer än många tror!

Göran och Ronny Södergren



”Kvalificerade stålkonstruktioner och montage” – vad är det?

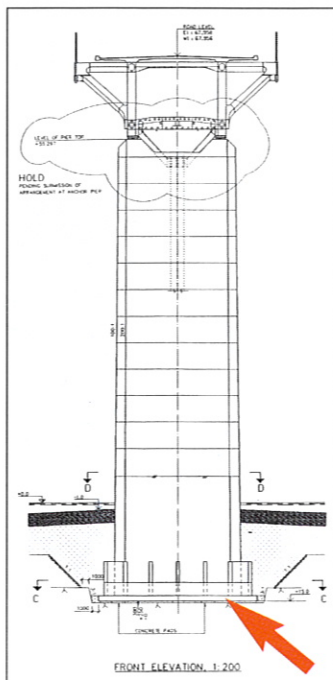
Det är nog inte så väldigt många som vet vad vi på Stål & Rörmontage egentligen gör. Kunder av cisterner vet att vi gör cisterner. Kunder av krossanläggningar känner till den delen. Industrikunder vet att vi jobbar med stålkonstruktioner. Men ytterst få känner till vår totala spännvidd.

Därför kommer vi i fortsättningen att informera om vår verksamhet och olika aktuella projekt genom det här informationsbladet som ska komma ut ett par gånger om året. Därmed hoppas vi att du efter hand ska få en helhetsbild av företagets kompetens.

Vi hoppas du ska ha nytta och glädje av informationen!

Vi formar delar till Öresundsbron!

Öresundsbron kommer att vila på bottenplattor av betong som tillverkas i formar från Stål & Rörmontage!



Längst ner under Öresunds botten ligger betongplattorna som tillverkats i formar från Stål & Rörmontage. 4.500 ton pelarkassun, 3.300 ton pelare och 6.500 ton broöverbyggnad vilar här. Totalhöjd upp till drygt 80 meter!



Montageledare från Stål & Rörmontage är Hans Bergqvist. Sven Junkers är konstruktör på Sundlink.

Inom kort gjutes de första bottenplattorna. Under de närmaste två åren kommer 51 plattor att tillverkas.

Som allting annat kring detta bygge så är dimensionerna gigantiska.

Enbart bottenplattorna väger upp till 1.200 ton. Pelarkassunerna, som har bottenplattorna som grundelement, väger totalt 4.500 ton. På dessa kommer det att stå bropelare som blir upp till 51 meter höga och väger 3.300 ton. På varje pelare ska en del av broöverbyggnaden vila. En normalsektion på 140 meter kommer att väga 6.500 ton.

ROLIGT JOBB

– Alla jobb är roliga. Men det är klart att det är lite extra roligt att få



I Norra hamnen i Malmö har Sundlink sin brofabrik där delar till Öresundsbron tillverkas.

vara med och ”forma Öresundsbron”, säger Ronny Södergren.

Tillverkningen av bottenkassuner och pelare kommer att göras på land.



Stål & Rörmontage har gjort formarna till samtliga bottenplattor till Öresundsbron förutom till de båda pylonerna.

NÄRA SAMARBETE MED VOLVO OLOFSTRÖM

Kapat och skuret kommer dagen efter

Volvo Personvagnar Olofströmsverken har ett nära samarbete med Stål & Rörmontage när det gäller stångmaterial i stål och rör samt gasskärning.



Volvo får detaljerna färdigskurna och tydligt uppräpade gasskärmaskinerna.

Samarbetet innebär att Stål & Rörmontage har övertagit lagerhållning, kapning och gasskärning till Volvo och har leveransansvar. Från Olofström faxas fortlöpande beställningar på bitar och detaljer. Dessa levereras med bil från Stål & Rörmontage på morgonen dagen efter det att beställningen gjorts.

Varje bit är då detaljerat uppmärkt och lätt att identifiera.

– Det här är en rationell lösning för oss, säger Leif Holgersson som är installationschef på Olofströmsverken.

– Givetvis ställer man höga krav på den man har ett så nära samarbete med. Att man litar på varandra är en absolut förutsättning. Efter 20 års samarbete med Göran på Stål & Rörmontage så vet jag att den delen fungerar.

– Också kompetensen när det

gäller stål, stålqualiteter, svetsning etc är mycket hög hos Stål & Rörmontage.

RATIONALISERING

– Det som utlöste samarbetet kring kapning och gasskärning var att vi hade platsbrist. Genom den här lösningen slipper vi göra en bygginvestering i den yta som krävs för den här verksamheten, säger Leif Holgersson. Men det finns även andra rationaliseringsvinster. Samordningen av en del av sortimentet i lagret innebär t ex en vinst - vi behöver inte ha två lager med samma innehåll. Varje vecka omsättes material för mer än 100.000 kr i den här hanteringen.

TRE GASSKÄRMASKINER

För gasskärningen har Stål & Rörmontage byggt upp en separat

STÅLKONSTRUKTIONER ÅT NVS I SKOGHALL:

Här krävs precision och resurser

– Stålkonstruktioner för rörupphängning är jobb som kräver hög precision. Det måste passa när vi kommer med rördragningen och det gör det när Stål & Rörmontage är inblandade. Jag har provat många andra leverantörer så jag vet vad jag pratar om.

Så här klar uppfattning har Bo Seyfried, chef inom södra distriktet av NVS Industri. Stål & Rörmontage har ett stort pågående pro-

jekt tillsammans med NVS. Det gäller Stora:s pappersbruk i Skoghall vid Karlstad där nu en av Sveriges största industriinvesteringar görs i en ny kartongpappersmaskin. NVS Industri svarar för en rörentreprenad som är så stor att NVS södra och nordvästra distrikt fått gå samman i ett konsortium för att klara av den. Enbart denna entreprenad är på 80 miljoner. Projektledare är Bo Seyfried.

Stål & Rörmontage levererar och monterar främst stålkonstruktioner för upphängning av rör. Det handlar om cirka 200 ton.

Elementen kommer sedan att transporteras ut med pontonkranen "Svanen" som snart anländer från uppdrag i Kanada. I Norra hamnen i Malmö har entreprenören Sundlink Contractors byggt upp en byggarbetsplats i direkt anslutning till Öresund.

Bottenkassunerna kommer att tillverkas vid två gjutlinjer där kassunerna förflyttas bit för bit mot havet efter hand som de byggs på. Första delen i dessa två bygglinjer kommer från Stål & Rörmontage. Det är de två formarna som är 25 x 26 meter stora med flyttbara formsidor som är 1,25 meter höga. Sektioner till formarna har tillverkats i Stål & Rörmontages verkstad och körts till byggsplatsen i Malmö där de monteras.

KONSTRUKTIV DIALOG

– Bra pris, kunnande och erfarenhet, kvalitetssystem och resurser att klara av ett stort jobb på kort tid.

Det här är vad som krävs, säger Sven Junkers, som jobbar inom "Technical department" och den som bl a konstruerat formarna till bottenplattorna.

– Vi har väldigt bra erfarenhet av Stål & Rörmontage. Det jag särskilt uppskattar som konstruktör är att det är lätt att föra en konstruktiv dialog. På det sättet kan man t ex förenkla ritningsarbetet. Med Stål & Rörmontage kan man också samarbeta på ett sätt som gör att man hittar de smartaste sätten att lösa olika konstruktionsfrågor.

STORLEKEN HAR BETYDELSE

– De här formarna innehåller inte några speciella tekniska svårigheter, förutom sådant som det stora formatet och de stora lasterna medför, säger Sven Junkers. Det ställs krav på jämnhet på ytan och att formarna ska vara så flexibla att man lätt och säkert kan anpassa dem till olika elementstorlekar.



Betongplattorna som är upp till 22 x 24 meter stora och 1,25 meter tjocka lyfts ur formarna med specialdomkrafter som går på räls under formarna.

– Formarna har luckor i botten till specialdomkrafter som lyfter ur och förflyttar elementen i gjutlinjen.

FSTRÖMSVERKEN:



...ärka. Mikael Andersson en av dem som sköter



Volvo Olofströmsverken får nu sitt stångmaterial kapat och färdigt från Stål & Rörmontage. Dick Olofsson är en av "stål-männen" som server Volvo.

avdelning där alla detaljer till Volvo och företagets övriga beställningar skärs rationellt och med hög precision. Stål & Rörmontage har tre gasskärmaskiner varav en med programmerbar automatik som kan läsa direkt från ritningar på diskett.

Press-luckor till Volvo

Stål & Rörmontage har oftast 10 - 15 man sysselsatta med olika entreprenadjobb åt Volvo Olofströmsverken.

Just nu håller man bl a på med åtta pressluckor till en förändring av en presslinje i södra fabriken. Pressluckor är de stålkonstruktioner som utgör bjälklag kring de höga pressarna där de går igenom betongbjälklagen.

KRÄVER LEVERANSSÄKERHET

– Kraven på måttnoggrannhet och bärighet är stora. Vi vill ha en exakt anslutning mellan pressarna och pressluckorna och givetvis måste de hålla för de höga belastningarna som det blir med truckar, material etc, säger installationschefen Leif Holgersson.

– Leveranssäkerhet är också viktigt för oss. Vi är oerhört beroende av att få rätt kvalitet vid rätt tidpunkt. Fel och förseningar får



Leif Holgersson och Christer Kronqvist från Volvo Personvagnar besiktigar färdiga pressluckor.

mycket stora konsekvenser för vår verksamhet.

– Leveranssäkerhet och hög kompetens när det gäller stål, svetsning och kvalificerade stålkonstruktioner uppskattar jag hos Stål & Rörmontage, säger Leif Holgersson.

FASTA PRISER

– Vi använder entreprenörer i hög

grad när det gäller investeringar och underhåll. Vi har en egen liten styrka, men kraven på flexibilitet och att ha rätt folk vid rätt tillfälle gör att entreprenadmodellen är bra.

– Vi köper till fasta priser och fastställd leveransdag, säger Leif Holgersson.



Stål & Rörmontages montageledare i Skoghall är Stefan Södergren. I mitten NVS platschef Ulf Zälle och t h NVS projektledare Bo Seyfried.

RESURSER

– Det gäller också att ha resurser att klara av ett så stort jobb på kort tid. I Skoghall handlar det om cirka 30 veckor som Stål & Rörmontage har på sig. Det har fungerat mycket bra hittills. Man har bra folk på plats med en duktig montageledare och bra back-up hemifrån. Så här omfattande projekt ställer också stora krav på

flexibilitet och samordning. Här är 1500 man igång med bygge och olika installationer.

– Jag har provat många andra underentreprenörer inom stål- montage genom åren och kan bara konstatera att Stål & Rörmontage i Sölvesborg hävdar sig väldigt väl. De vet vad de håller på med.



CERTIFIERADE!

Stål & Rörmontage är certifierade enligt ISO 9002.

– Kvalitet är en självklarhet för oss, säger företagets kvalitetsansvarige Björn Svenson. Vi ser det som ett "körkort" för företaget. Många kunder kräver nu någon form av kvalitetssäkring. För framtiden ser vi certifieringen som en förutsättning för att komma ifråga för den typ av arbeten som vi utför.



STÅL & RÖRMONTAGE
SÖLVESBORG

Ysanevägen 390, 294 92 Sölvesborg

Tel 0456-312 05 Fax 0456-312 30

Produceras av Incitamentet AB, Karlshamn

B



S&R MEDVERKAR I YTTERLIGARE EN KROSSANLÄGGNING:

”Stort kunnande och bra samarbete sänker totalkostnaden”

I Åstorp investerar Skånska Makadam nu 55 miljoner kronor i en helt ny krossanläggning. Den nya anläggningen förbättrar arbetsmiljön och kvaliteten på produktionen och blir givetvis mer rationell.

Skanska Väst bygger och projekterar anläggningen. Anläggningens koncept bygger på Skånska Makadams personalsamlade kunnande under 100 år. Stål & Rörmontage bygger och monterar stålkonstruktionen i anläggningen, som bl a innefattar 17 silos, för totalt cirka 12 miljoner kronor. Investeringen är uppdelad i två byggnadsetapper. Stål & Rörmontage deltar i båda. Helt klar ska anläggningen vara i mars nästa år.

Den första etappen är en för- och efterkrossstation. Den andra etappen är en finkrossanläggning.

FLEXIBILITET

Skanska Väst jobbar med krossar, asfaltsanläggningar, betongstationer och torrbruksfabriker inom Skanska-koncernen. Intern Skanska-konsult och projektledare i



– Stål & Rörmontage kan krossanläggningar och har förmåga att se till att konstruktionerna fungerar bra i drift, säger projektledaren Ove Adolfsson från Skanska Väst. Här tillsammans med Stål & Rörmontages montageledare Nicola Frkanec.

Åstorp är Ove Adolfsson.

– Vi har samarbetat med Stål & Rörmontage i många projekt under 5 - 6 år och har goda erfarenheter, säger Ove Adolfsson.

– Stål & Rörmontage har genom delaktighet i många projekt fått stor erfarenhet av

krossanläggningar.

– Vi strävar efter att vara flexibla under projektens gång och inser betydelsen att kunna göra snabba ändringar och tillägg, som det alltid blir med den här typen av projekt. Det gäller att alltid ge raka årliga besked och hålla vad man lovar, säger Ronny Södergren.

BYGGER FÖR FRAMTIDEN

Skånska Makadam är ett helägt dotterbolag till Skanska. Företaget är ett av de större i branschen i södra Sverige. Förutom bergtäckter, har man grustäckter, betongstationer och asfaltsverk. I bergtäkten i Åstorp producerar man 600.000 ton om året. Makadam till Banverket är en stor del av produktionen.

– När det gäller arbetsmiljö och produktionsteknik och -kvalitet är det här en anläggning som ska hålla högsta Sverige-klass i åtskilliga år framåt, säger Göte Lindberg, chef för Skånska Makadam.

Maskinutrustning; krossar, siktare och matare, levereras av Svedala. Bandtransportörerna levereras av Möckeln.



Den nya anläggningen byggs nere i brottet, 35 meter under marknivån och är helt dammkapslad.

Styva teknikhus åt Banverket

Banverket gör omfattande investeringar i Mälardalen bl a genom den s k Svealandsbanan. Stål & Rörmontage är inblandade i projektet genom tillverkning av sju Teknikhus. Teknikhusen rymmer den omfattande tekniken för styr- och kontrollsystem för järnvägstrafiken. Säkerhetskraven är mycket höga. Husen ska skydda utrustningen mot olika klimat, åska, skakningar, sabotage etc. De är bl a försedda med ett elektromagnetiskt strålskydd i form av hel inklädnad med galvaniserad plåt. De sju husen är 16 x 3 meter stora och består av två sektioner.

ÅT KARL HANSONS

Stål & Rörmontage gör jobbet som underentreprenör åt Karl Hansons EI AB som har totalentreprenaden och svarar för hela den tekniska installationen. Inklädnaden av stålstormarna gör Nilssons Snickeri och Bygg i Sölvesborg åt Stål & Rörmontage som leverar hus färdiga för teknisk installation till Karl Hansons verkstad i Karlshamn.

– Det här är ett intressant arbete på många sätt, säger Ronny Södergren. Vi har själva svarat för konstruktionen ifrån en teknisk beskrivning från Banverket. Det är en helt självbärande konstruktion med invändig beklädnad av gipsskivor, vilket förutsätter en konstruktion som är tillräckligt styv för att kunna lyftas och hanteras.

– Detta är ett bra exempel på samarbete mellan lokala företag.