

Metalock gör jobbet på plats:

MOBIL UTRUSTNING GÖR TUNGA JOBB LÄTTA

Stora maskiner behöver underhåll och reparationer lika väl som små. Men hur får man den stora maskinen till en verkstad? Tja, det får bli som med berget och Muhammed - verkstaden får helt enkelt utföra reparationerna på plats. Metalock Sverige AB är specialist på mobil maskinbearbetning och strax före jul tog man sig an en av de stora pappersmaskinerna på anrika Munkedals Bruk.

Små toleranser gäller också för stora maskiner. En millimeter förskjutning i ena änden blir centimeter i den andra. Så när en av pappersmaskinerna på Munkedals Bruk demonterades för reparationer och byte av vitala delar veckan före jul var det också läge för justering av "linjalerna", som är de långsgående balakar maskinen förankras i.

– När maskinen byggdes på 60-talet använde man en undergjutningsmassa som visat sig jäsa, berättar Reino Kinnunen, projektledare vid Munkedals Bruk. Krafterna vid jäsningen har förskjutit linjalerna så att maskinen inte längre står i absolut jämn nivå. Därför kontaktade vi Metalock

i Göteborg som har rätt kompetens och rätt utrustning för att planfräsa linjalerna på plats.

Lasermätning ger precision

För projektledaren Ronny Asp och hans medarbetare på Metalock Sverige AB var det ett rutinuppdrag - men ändå inte:

– Vi har genomfört vårt uppdrag i tre etapper, säger han. Senast var vi här i påskhelgen 2002 och nu återstår den sista fräsningen.

Trots pappersmaskinens storlek handlar det om finlir och millimeterprecision över hela fräslängden på 30 meter. Minsta avvikelser i vågplanet sliter hårt på lager och andra vitala delar, och ökar risken för pappersbrott. För att få optimal nivellering riktar vi in våra fräsprismor med hjälp av laser. Toleransen - eller avvikelserna - är maximalt en tiondels millimeter per meter, berättar Ronny.

Snabbare än beräknat

För att genomföra uppdraget användes två stycken femmeters prismor (med en vikt av två ton vardera), samt en fyrameters och en tremeters. På varje prisma satt en mobil fräsmaskin. Två skiftlag med sex man i varje jobbade dygnet runt, och efter bara drygt tre dygn var uppdraget slutfört.

– Det har gått fantastiskt bra, säger Reino Kinnunen. Metalock har gjort ett snabbt och väl utfört arbete. Tack vare ett noggrant förarbete och en kontrollerad genomförandefas kla-



Ronny Asp från Metalock och en mycket nöjd Reino Kinnunen från Munkedals Bruk efter slutfört arbete.

rade Metalock jobbet på tre och ett halvt dygn i stället för planerade fem dygn, och det är vi självklart mycket nöjda med.

Noga med planeringen

Ronny Asp är också han nöjd med hur uppdraget genomfördes:

– Det är viktigt att man får "flyt" i ett så här stort jobb med så många andra företag inblandade. Det blir som att lägga ett pussel där varje bit måste hamna på rätt plats i rätt tid. Under årens lopp har vi haft åtskilliga uppdrag här på bruket, och det har alltid fungerat bra. De är noga med planeringen och ser till att alla tidsplaner följs. Därför kunde vi komma igång med vår del på förutbestämd tidpunkt, och sedan var det bara att jobba på...

Tapetsera E6:an?

När den renoverade pappersmaskinen väl är på plats igen och i drift, kommer den på sikt att producera 1000 meter finpapper i minuten. En del kommer att användas som så kallat designpapper men det mesta går till bokindustrin.

– Vi kan "tapetsera" E6:an från Munkedal till Göteborg på bara två timmar, kommenterar Reino som också berättar att Munkedals Bruk efter drygt 130 år nu byter namn till Arctic Paper. Det känns lite konstigt men på en internationell marknad är det ett bättre namn...

Så bra det kan bli

Samarbetet mellan Metalock Sverige AB och Arctic Paper/Munkedals AB kommer att fortsätta:

– Vi har en mångårig relation till Metalock och har enbart goda erfarenheter av den, säger Reino. Vi litar på de här pojkarna - de jobbar seriöst, har rätt utrustning för mobila arbeten och dessutom en stor kompetens. Det är så bra det kan bli...

TEXT OCH FOTO:
GÖRAN B. KARLSSON



Lag arbetande i tvåskift med 6 man i varje utförde uppdraget på drygt 3 dygn.



Laserriktade prismor säkerställer optimal nivellering i planfräsningen.