

Gnosjö Automatsvarvning AB

Bilbranschen ökar kraven på högre grad av renhet

14 november 2006



Gnosjö Automatsvarvning är ett genuint familjeföretag. Här ses Solweig, Olle och Linda tillsammans med Jens Ringborg som ansvarar för renhetsanläggningen.

- Att vara först på marknaden är både negativt och positivt. Det negativa är oftast att det man ger sig in på är något som ibland ger extremt långsam pay-off - om det blir någon!
- Det positiva är dock förstås att man som etta på banan ofta kan räkna in både ekonomiska och PR-mässiga fördelar.

Det säger Solweig Fransson, Gnosjö Automatsvarvning, angående företagets tradition att vara på alerten när det gäller att anamma - och på egen hand också utveckla - nya tekniker inom både produktion och administration.

- Jag minns vår första fax på 80-talet, salig i åminnelse. Den var nog bra men vi hade ju ingen att faxa till eftersom vi var ensamma om den!

Och nu går Gnosjö Automatsvarvning i frontlinjen igen. Den här gången satsar företaget på en ny form av efterbearbetning av produkter: det handlar om renhetsanalyser och renhetsmätning av komponenter, oljor och vätskor.

Fokuserin g

- Kraven från en del av våra kunder, som i sin tur levererar till bland annat biltillverkare, har börjat fokusera på produkternas renhet. Det hänger givetvis samman med att livslängden för t.ex. en växellåda har samband med hur mycket oönskade partiklar som följer med leveransen, säger Linda Fransson. Därför erbjuder nu Gnosjö automatsvarvning renhetsanalyser av inte bara komponenter utan också av oljor och tvättvätskor.

Jens Ringborg är ansvarig för den nya avdelning med ny hög teknologi på företaget som sysslar med renhetsmätning av inte bara Gnosjö Automatsvarvnings produkter utan också för andra företag.



Jens Ringborg arbetar i ett laboratorium med stränga krav på renhet för att mätningarna ska bli så tillförlitliga som någonsin är möjligt.



Externa uppdrag

- Den här utrustningen har kapacitet också för externa uppdrag åt andra företag som också börjar få renhetskrav på sig, påpekar Jens Ringborg. Renhetsmätning av komponenter görs för att fastställa den mängd smuts som finns kvar och som är rester från produktionsprocessen. Det finns flera sätt att mäta renhet, vilken metod som används beror på materialet och vilka förutsättningar som finns för att erhålla ett bra resultat.
- Vi gör ofta renhetsanalyser i en provserie om 3-5 prover, där detaljerna tvättas på olika sätt - spolning, vickning/vickning och ultraljudstvätt - varefter de frigjorda partiklarna i tvättvätskan samlas upp på ett filter. Därefter sker partikelräkning eller gravimetrisk analys plus en enklare karaktäristik av partiklarna i ljusmikroskop.

Utrustningen är högteknologisk och är givetvis automatiserad och datorbaserad så långt det går. Men en hel del måste ändå göras manuellt, särskilt när det handlar om komplicerade produkter vars alla skrymslen ska rengöras från smuts och partiklar.

Dokumentering

hur vi gjort mätningarna och kommenterar utförligt analysresultaten, säger Jens Ringborg. Renhetsmätning har snabbt blivit en viktig del i Gnosjö Automatsvarvnings kvalitetstänkande. Det är ett led i företagets långsiktiga satsning på kvalitets- och miljöarbetet, som har högsta prioritet.

- Redan 1995 certifierde vi oss enligt SS-EN ISO 9002, vi var alltså tidigt ute också den gången, säger Solweig Fransson.

Kvalitetsarbetet omfattar hela företaget och är indelat i fyra grupper: lager, Hydromat, NC och administration. Idag är företaget certifierat enligt SS-EN ISO 9001, ISO/TS 16949 och SS-EN ISO 14001.

- I rapporten till kunden presenteras uppgifter som antalet partiklar, ISO-klass, bilder på största partiklar och andra intressanta partiklar etc. Vi redovisar också