

Östlings tillverkar form för formsprutare i Kina

Gnosjö (Polymervärlden)

Vid årsskiftet övertog Sven Sköld ägandet av *Östlings Verktyg* i Gnosjö av Berndt Östling som startade företaget 1959.

Sven har varit anställd i företaget sedan 1995.

Vi talar mycket om hård konkurrens från Kina när det gäller formsprutformar. Sven Sköld har nu slagit in en kil i det mönstret. Han levererar en form till ett svenskt företag med formsprutning i Kina.

Östlings tillverkar formar för formsprutning och då även 2-komponent-formar. Detta kompletteras av snabba formar för prototyper, nollserier och kortserier. Med egen 45-tons formsprutmaskin kan man även erbjuda tillverkning av dessa.

Sven Sköld är utbildad verkygsmakare i Gislaved och arbetade tidigare med tillverkning av formar av aluminium och mäsning för pressgjutning. Han gick även en specialkurs i formtillverkning i Anderstorp.

- Jag funderade ofta på att starta eget, säger Sven Sköld, men 1995 erbjöds jag av Berndt Östling en anställning som konstruktör. 2000 blev jag produktionsansvarig i företaget.

- När jag förstod att Berndt avsåg att sälja företaget, meddelade jag mitt intresse och övertog ägandet vid årsskiftet.

Bra lösning

- Det var en bra lösning. Det är viktigt att vi inte ser företag försvinna från Gnosjö. Hade Berndt sålt till någon annan kanske produktionen flyttats från orten.

- Det är en spännande utmaning, men vi är ett bra gäng. Jag har ju arbetat här länge, känner personal och produktion och har upplevt hot både från Kina och lågkonjunkturen.

- Det blir naturligtvis en förändring i mitt arbete. Jag får engagera mig i allt från försäljning till tillverkning av färdiga formar.

Kinaform

- Det talas mycket om att svenska formsprutare beställer sina formar i Kina.

Men det behöver inte vara en regel. Vi har nu tillverkat en form som exporteras till Kina. Det är en svensk formsprutare som har formsprutning såväl i Sverige som i Kina. De har tidigare beställt formar för sin Kinafabrik i Kina.

- De har en högvolumprodukt med hög teknisk nivå som i dag formsprutas i Sverige. Volumökningen kommer att ske i Kina med vår nya form.

- Vi har gjort konstruktionen av formen tillsammans med kunden och levererar den helt färdig från Gnosjö. Vi kan serva formen från Gnosjö och vid behov leverera eventuella reservdelar med flyg till Kina.

Kommande trend

- Jag tror att detta är en kommande trend. I dag ligger Kina-formar ofta 50 procent lägre i pris än svensk-tillverkade. När vi ned till att svenska formar enbart är 30 procent dyrare i inköp har vi god konkurrenskraft. Vi kan nå det genom att vi är alltmer effektivare i Sverige.

- Det är ju inte enbart inköpspriset som är avgörande utan den totala kostnaden när formen är på plats i maskinen för formsprutning. Många faktorer påverkar. Det tar lång tid att utveckla en produkt. När den är utvecklad skall formen kunna levereras snabbt. Då har Kina svårt att konkurrera.

Närhet till kund

- Vi måste utnyttja de fördelar vi har i Sverige. Närheten till kund är en styrka. Formen kan snabbt flyttas mellan kund och formföretag. Det kan röra sig om flera gånger under projekt-tiden.

- Projektledare uppskattar ofta att man kan ha en nära dialog med formtillverkaren, följa projektet dag för dag och kunna lita på leveranstiden.

- Kraven vi i Sverige skall leva upp till är mycket höga. Vi skall kunna leverera en produktionsklar form med hög kvalitet med mycket kort ledtid.

- Kan vi hålla kortare leveranstider är det en stark motivering. Kina har svårt att leva upp till det om man inte tar till flygfrakt och det är dyrt.

Snabba modellbyten

- Vi ser i många branscher, att samtidigt som en produkt eller modell lanseras på marknaden, arbetar man redan med formen för nästa. Och den skall snabbt fram, eftersom livslängden på produkten kan vara kort.

- Kompetensen har vi i Sverige. Problemet är prisbilden genom höga arbetskraftskostnader i jämförelse med låglöneländer. Den enda vägen är automatisering så att man i så hög grad som möjligt kan köra obemannat och därmed reducera personalbehovet.

Dyrbara investeringar

- Ett problem är att det krävs dyrbara investeringar i modern maskinpark och robotisering, och det gäller att hänga med. Dessutom är det svårt att finna utbildad personal. Ofta måste utbildningen ske internt i företagen, vilket är tidsödande och kostnadskrävande.

- När det gäller de formar som beställs i Kina är det svårt att konkurrera mot standardformar. Däremot kan vi göra det med komplicerade formar i Sverige.

- I många fall sker köp i Kina genom en trader. När formen kommer till Sverige kan det uppstå problem som kräver justeringar. Det blir också en tillkommande kostnad.

Snabba formar

- Ett specialområde för oss är snabba formar som vi tillverkat sedan 2002. Idén är att bygga en prisbillig form för tillverkning av prototyper, nollserier och kortserier. Med snabba formar kan man korta ledtiderna.

- Formarna tillverkas av en aluminiumlegering som har samma värden som konstruktionsstål. Fördelen är att aluminium har mycket god värmeledning.

- Man kan kombinera en aluminiumform med en härdad stålinsats för att öka styrkan. Detta gäller framförallt när vi formsprutar glasfiberfyllda material.

- I en moderform med insatser av aluminium kan man köra serier över 10.000. Det är också en inkörspurt till en kommande serieproduktion eftersom uppstarten går snabbare. Vi kan för kunden köra en förserie medan vi gör färdigt den slutliga produktionsformen.

Egen formsprutning

- Vi har en 45 tons formsprutmaskin vilket innebär att vi har hela kedjan från konstruktion, formfyllnadsanalys, snabba formar, prototyper, nollserier och kortserier till produktionsformar.

- Formsprutningen stannar vid nollserier och kanske eventuellt kortserier fram till dess produktionsformen är klar. Vi har ingen långserieproduktion i stålformar. Vi är formtillverkare, inte formsprutare.

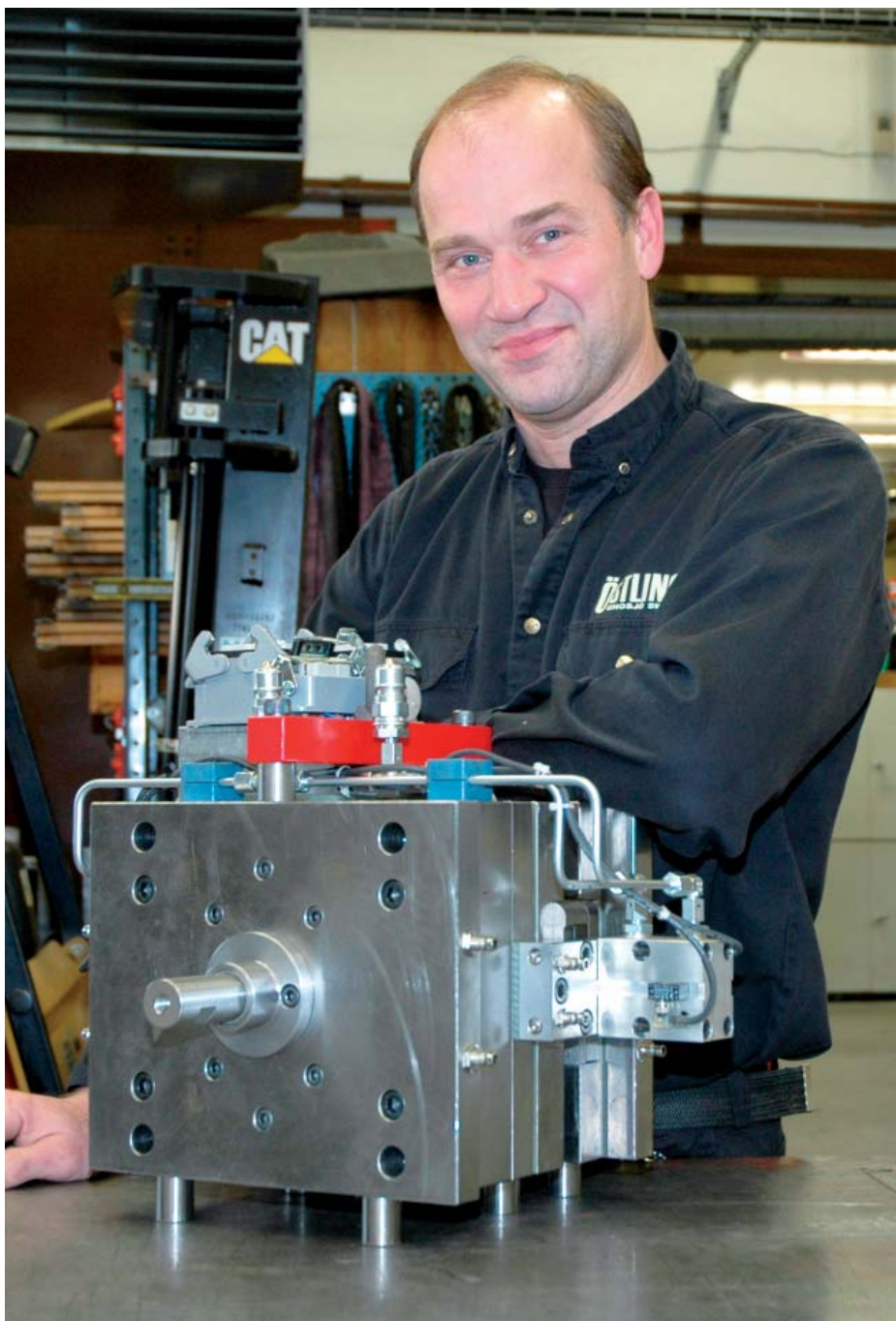
- En fördel med egen formsprutning är också att vi vet hur processen fungerar, vi lär oss mycket och kan optimera formtillverkningen.

Kvalificerade formar

- När det gäller produktionsformar inriktar vi oss mycket på kvalificerade formar och 2-komponent. Vi arbetar med formar upp till 500x500 mm i 4-kant men det betyder inte att vi inte kan göra större. Vi har gjort formar upp till 2 ton. Störst i år är 1.400 kg.

- Vi har en trådnist, två sänkgnistar med elektrodväxlare samt en sänkgnist. Vår största sänkgnist klarar 600x900 mm.

- Vår höghastighetsfräs är automatiserad för effektiv elektrotillverkning. Den är försedd med ett karusellbord med plats för 45 elektroder, men den kan även arbeta med arbetsstycken med plats för tre större palletter. Den är CNC-styrd och arbetar helt obemannat.



Sven Sköld med formen klar för leverans till Kina.

- Vi har sex fleroperationsmaskiner. Den senaste köpte vi 2010. Den är femaxlig med sju pallettplatser.

- Maskinparken kompletteras av ett antal styrda och manuella fräsar. Vi har även en starthålsnäst.

Bra 2011

- Jag köpte i rätt tid när konjunkturen vände. Det gör att vi haft ett bra 2011 med ett antal nya produktionsformar. Vi har haft en kontinuerlig omsättningsökning under hela året och har aldrig arbetat så mycket övertid som i år, säger Sven Sköld.

Östlings har 12 anställda och omsätter 14 miljoner SEK.

(Jac)