

BAHCO på toppen

När Televerkets länktorn vid Kaknäs på norra Djurgården i Stockholm invigs på våren 1967, kommer det med en höjd av 170 m att vara en av Europas högsta byggnader. Tornet innehåller bland annat radiolänkutrustning, med vilken Sveriges Radios ljudradio- och televisionsprogram från Stockholm skall skickas ut i kablar och länkar till hela landet och till utlandet. Program från utlandet skall också tagas emot via stora länkaraboler på tornets balkonger.

Byggherre är Kungl. Byggnadsstyrelsen, huvudentreprenör Yngve Kullenberg Byggnads AB, Göteborg. Byggnaden har ritats av Borgström & Lindroos Arkitekter SAR, Stockholm, och konstruerats av professor S.O. Asplund, Göteborg. VVS-konsult är Wahlings Konstruktionsbyrå AB, Stockholm.

(forts. sista sid.)

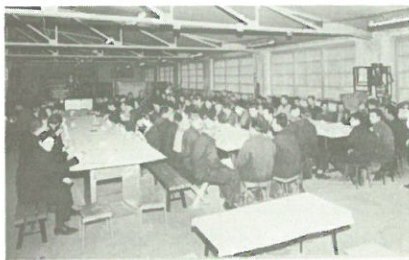
Celebert besök



Ett särskilt celebret besök vid Fläktverkstäderna har avlagts av direktör och fru Hannes Brynge, som här ses tillsammans med Tor Olssén och Eskil Sjödin betraktande fotografiet i utställningen med direktör Brynges far, Johan Petter Johansson, grundaren av BAHCO:s Enköpingsindustrier.

Oy Aerator nytt Bahcobolag

Första licensavtalet redan 1954



På översta bilden ses honnörsbordet med fr.v. Tor Olssén, Olle Blomqvist, Allan Wenlin, Ulf Styren, Uolevi Nurmi, fru Milma Wenlin och Eivind Eidering. På mellanbilden ses Aerators personal samlad vid lunchen tillsammans med värdarna från BAHCO, Sverige och under är det personalen i Hangöverkstan, som är samlad för information.

Nederst t.v. är vid rundvandring i fabriken med fr.v. Tor Olssén, Eivind Eidering, Henrik Mandén och Uolevi Nurmi. Stora bilden visar fabriken i Hangö, som tillverkar produkter enligt Fläktverkständernas program.

Som tidigare meddelats har BAHCO förvärvat Oy Aerator, som sedan 1954 varit licenstagare för Fläktverkständernas komfortprodukter. Det nya samarbetet inleddes med två informationsdagar den 18 och 19 januari. Från BAHCO, Sverige, deltog Ulf Styren, Eivind Eidering, Tor Olssén, Lennart Abjörnsson, Ulf Folt, Ake Wikman och Henrik Mandén.

Aerators personal samlades på Hotel Palace i Helsingfors, där Aerators verkställande direktör Allan Wenlin hälsade välkommen. Därefter orienterade Ulf Styren om BAHCO-koncernen, dess organisation och olika företagsenheter samt hälsade det nya företaget välkommet i BAHCO-familjen. Tor Olssén talade om Fläktverkständernas organisation och visade ljusbilder från de olika fabriksenheterna. Efter den därpå följande lunchen informerade Lennart Abjörnsson om Fläktverkständernas produkter och deras användningsområden. Nästa dag besöktes Aerators verkstäder i Hangö. Även där talade direktör Allan Wenlin och Ulf Styren och informerade den samlade personalen.

Sammandrag Ulf Styrens tal

Redan 1953 började de förhandlingar, som ledde till vårt första licensavtal med Oy Aerator AB från 1954. Dessförinnan existerade ett produktutbyte mellan våra båda företag. Jag är angelägen betona, att samarbetet med herrarna Wenlin och Nurmi samt deras medarbetare hela tiden har varit det allra bästa.

Det goda samförståndet visade sig också genom det rätlinjiga och öppna sättet varpå förhandlingarna om ett samgående mellan våra båda företag nu kunnat slutföras. Det gläder oss uppriktigt att vi i dag kunna stå tillsammans som medlemmar av samma organisation.

Det är min övertygelse, att vi gemensamt stå väsentligt mycket starkare i den hårda konkurrensen och med förenade krafter skola vi fortsätta vägen framåt till glädje såväl för finska som svenska intressen.

Oy Aerator AB skall liksom tidigare vara ett autonomt finskt företag under finsk ledning. Vårt stöd skall komma i form av gemensamma starkare resurser för utveckling av nya produkter samt en vidgad ekonomisk bärkraft och ökade produktiva resurser.

Jag tackar i första hand direktör Wenlin och direktör Nurmi som genom sin positiva inställning gjort det möjligt att vi sitta tillsammans här i dag. Jag hälsar Eder samtliga välkomna i vår krets och hoppas på många år av angenämt samarbete.



Aerators verkställande direktör Allan Wenlin.



BAHCO växer i Danmark



I Frederikssund, ett par mil nordväst om Köpenhamn, har det danska dotterbolaget BAHCO-PRIMUS invigt en ny fabriks- och lagerbyggnad om 2.000 m². Nu tillverkas trummor enligt mönster från Fläktverkstäderna, men även annan tillverkning har planerats.

Detta är första etappen och efter hand som organisationen växer, kommer anläggningen att byggas ut på den 35.000 m² stora tomten.

På bilden t.v.: V.D. Ulf Styren och chefen för det danska dotterföretaget, direktör Hans Wulff framför den nya byggnaden vid "rejssegildet" i september 1964.

På bilden nedan: Ingenjör Sven Neesgård, chef för anläggningsavdelningen vid BAHCO-PRIMUS, Köpenhamn, orienterar här vid fabriken invigning om de nya resurserna. Fr.h. styrelseordföranden i BAHCO-PRIMUS A/S, landsrettsåklagare Axel Sperling, Ulf Styren, Eivind Eidering, Hans Wulff.

Aerator, forts



På bilden ovan samtalar Ulf Styren med chefen för Hangöverkstan Olli Mietinen. Ake Wikman samtalar nedan med filialchefen i Uleåborg, Tapio Saloila. För Helsingforsdistriktet svarar Erki Öhrling. Filialer finns dessutom i Björneborg med Heiki Kähönän som chef, i Jyväskylä är Kauko Karhinen chef och i Kotka Jorma Leinonen.



Toimitusjohtaja Ulf Styren sanoi muumuossa

Toimitusjohtaja Styren sanoi muumuossa

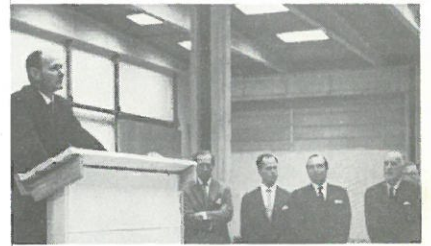
Jo 1953 aloitettiin neuvottelut jotka seuraavana vuonna johtivat ensimmäisen lisenssisopimukseen Aeratorin kanssa. Sitä ennen oli jo olemassa yhteistyö tuotteisiin nähden yhtiöttemme välillä. Haluan erikoisesti korostaa että herrojen Wenlinin ja Nurmen sekä heidän avustajiensa ja meidän välinen yhteistyö on ollut paras mahdollinen.

Tämä hyvä yhteissymmärrys tuli myös esille siinä miten suorasukaisesti ja avoimesti yhtyminen voitiin päättää. Me olemme vilpittömästi iloisia siitä että tänä päivänä voimme yhdessä seistä saman organisation jäseninä.

Olen vakuuttunut siitä että olemme yhdessä huomattavasti vahvemmat kovassa kilpailussa ja tuleme yhteisvoimin jatkamaan eteenpäin niin suomalaisten kuin ruotsalaistenkin etujen hyväksi.

Aerator tulee edelleen olemaan itsenäinen suomalainen yhtiö suomalaisen johdon alaisena. Meidän tukemme anamme suurempien yhteisten varojen muodossa jotta voimme kehittää uusia tuotteita ja saada laajemman kannattavuuden sekä lisääntyviä tuotannollisia varoja.

Kiitän ensi sijassa johtaja Wenliniä ja johtaja Nurmea jotka positiivisella asenteellaan ovat saaneet aikaan sen että tällä hetkellä voimme istua täällä yhdessä. Toivotan Teidät kaikki tervetulleeksi piiriimme ja toivon että saamme nauttia monta vuotta miellyttävää yhteistyötä.



BAHCO-leverans



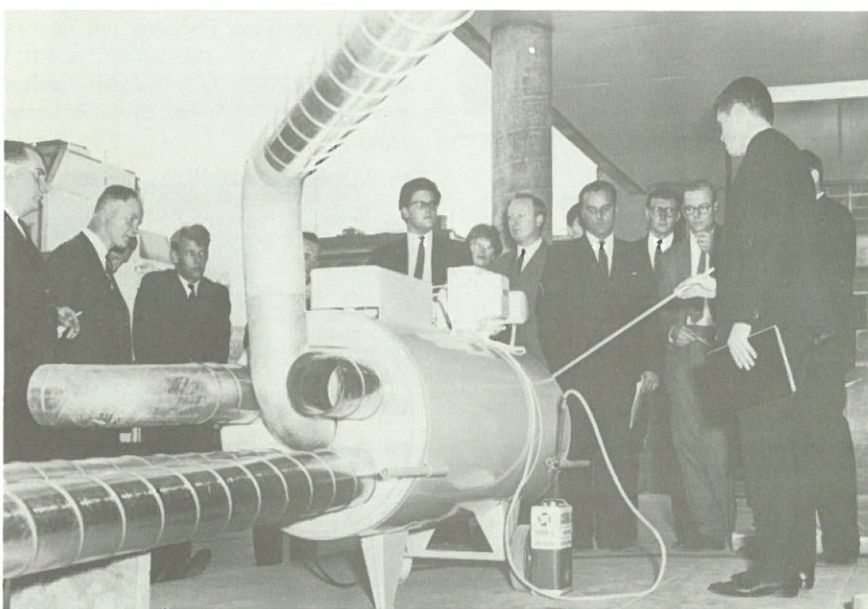
Varje dag levereras stora mängder BAHCO-produkter till kunder i Sverige och utlandet. Bilden visar en leverans av fläktutrustning till Boforsanläggningen Dynamite Factory i WAH, West Pakistan. På bilden övervakas leveransen av Berndt Beijer, CO, och Lars Rosling, FE.

BAHCO i utlandet



Belgien

På utställningen Salon du Chauffage presenterades Fläktverkstädernas produkter. Chefen, Eric Julin, har rapporterat att framgångarna i Belgien är många. Bland annat har order erhållits på ett par större anläggningar med fönsterapparater. Dessutom har under vintern många BAHCO byggtorkar levererats till den belgiska byggnadsindustrin.



England

BAHCO byggtork har väckt berättigad uppmärksamhet bland byggnadstekniker i England. Här demonstrerar John Webley tillsammans med Dennis Jones och Barry Day från BAHCO Ltd. BKA för ett antal engelska byggnadsingenjörer. Lennart Höglund tog bilden.



Frankrike

På Foire Internationale i Marseille presenterade vår franske agent, Ets. Airinco, BAHCO:s produkter. Bilden togs då Sveriges ambassadör i Paris, Ragnar Kumlin besökte montern. Fr.h. M. J Petit, Airinco:s verkställande direktör, Ragnar Kumlin, M. A Ciaravola, försäljningschef hos Airinco, Göran Norlander, FE samt M. J. Teychené, Airinco.

Norge

Olaf Gunderson, chefen för vår norske generalagent, hade samlat sina närmaste medarbetare i den trevliga villan vid Colletts gate 6 för att fira Håkon Haugs 10-årsjubileum med BAHCO Thermobloc.

Lennart Abjörnsson överlämnade till jubilarer vid detta tillfälle en minnesgåva. På bilden fr.v. Ulf Folt, Olaf Gunderson, Lennart Abjörnsson, Håkon Haug, Knut Nysted och Göran Leander.

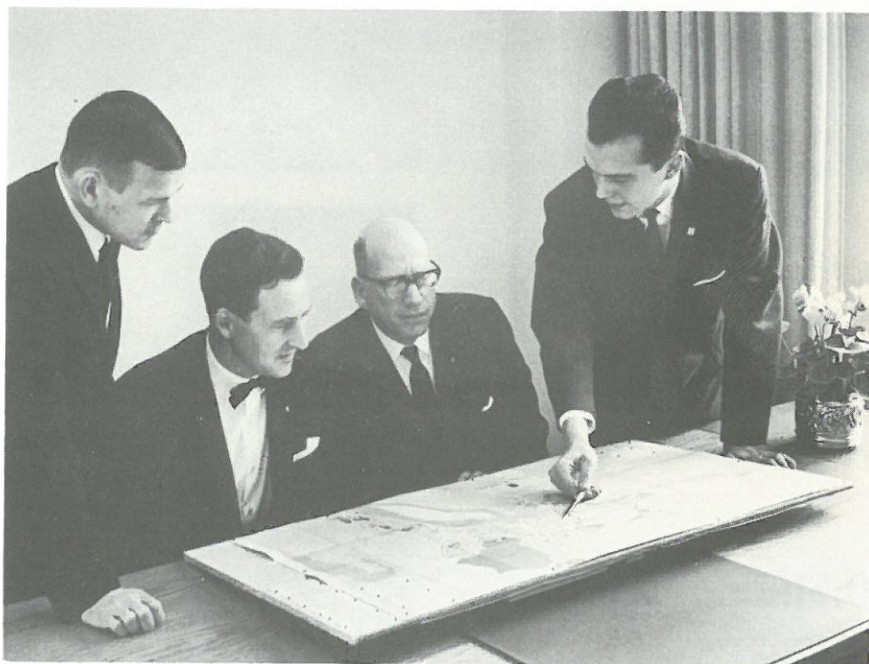


Nytt från BAHCO filialerna



Örebro

Filialorganisationens ständiga expansion medför, att kontorslokalerna då och då måste bytas för att erhålla ökat utrymme. Örebro-filialen har just inflyttat i nya lokaler på Osmundgatan 10. På bilden ses filialchefen Erik Bergqvist tillsammans med personalen, då Lennart Abjörnsson, Sven Engdahl och Carl-Fredrik Pousette invigde de nya lokalerna.



Umeå

För att ge bättre service åt kunderna i mellersta Norrland har Sundsvallsfilialen öppnat ett nytt kontor i Umeå med Lars Johansson som föreståndare. På bilden ses denne, t.h., orientera fr.h. Lennart Abjörnsson, Gunnar Bjarnhagen och Henry Larsson om de omfattande byggnadsprojekten i Umeå.

Sundsvall

Sundsvalls-filialen blev bästa filial under 1964. På bilden nedan delar Tor Olssén ut det välförtjänta priset till filialchefen Gunnar Bjarnhagen.



Göteborg

De stora utbyggnadsplanerna inom Göteborgs-distriktet, som bland annat omfattar en nybyggnad av Nordstaden i Göteborg för ett belopp av flera hundra miljoner, har föranlett en uppdelning av Göteborgs-filialen i två försäljningsgrupper. Nils Frykmark kvarstår som chef för produktförsäljningsgruppen och till ny filialchef för anläggningsgruppen har utsetts John Larsson, som tidigare varit verksam vid Stockholms-filialen.



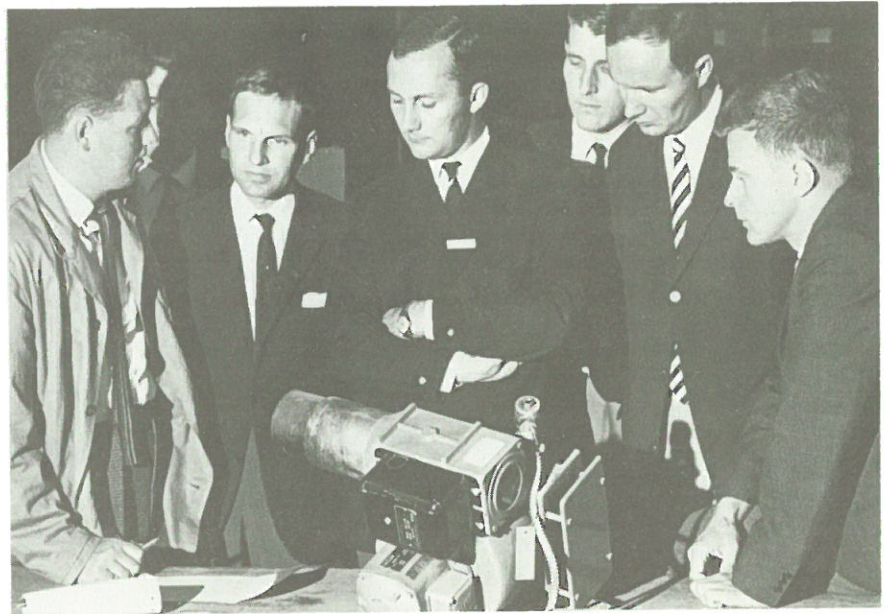
Utbildningskurs I

För samordning av arbetsrutinerna har orderpersonalen från de säljande avdelningarna och centralplaneringsavdelningen varit samlad till konferens under Curt Nycanders, C ledning. Deltagarna ses här utanför Fläktverkstädernas huvudentré.



Utbildningskurs II

Företagets expansion kanske bäst illustreras av de många eleverna i utbildningskurserna. Här syns 1964-1965 års utbildningskurs vid den första genomgången. Kursledare är Carl-Fredrik Pousette, FB, längst t.v.



Utbildningskurs III

Produktkännedom är en viktig programpunkt för all personal. Här ses Percy Nilsson, U, demonstrera en oljebrännare för fr.v. Martin Andersson FF-N, Hans Woxfeldt FA, Anders Davidsson FF-SA, Gunnar Olsson FF-E, Olaf Bergeröd FF-SA och Hans-Jacob Guthus FF-E.



Mekanförbundet

Olika organisationer hälsar vi också välkomna att utnyttja våra lokaler. Här en bild från Mekanförbundets styrelsesammanträde i Hörsalen. På bildens mitt ses t.v. Ulf Styren med ordföranden i Mekanförbundets styrelse, direktör Gunnar Ericsson, Åtvidaberg.

Nytt folk på FA

Under Carl-Otto Beckmans ledning har industriavdelningen expanderat kraftigt och en nära 30 %-ig ökning av orderin-gången uppnåddes 1964. Som assistent till FA har anställts civilingenjör Leif Gustavsson, förut verksam som lärare vid Tekniska Gymnasiet i Västerås och dess-förinnan anställd vid ASEA:s anlägg-ningsavdelning. Som chef för cellulosa-gruppen har Ulf Bohlin återanställts. Han har tidigare varit verksam vid Stock-holmsfilialen. Samtidigt har Sven Tönny utnämnts till chef för projekteringsgrup-pen.

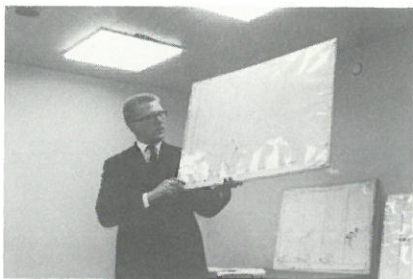
Leif Gustavsson, t.h., ses på bilden ne-dan tillsammans med Ulf Bohlin vid en medeltrycks centrifugalfläkt FMR-140 av-sedd för BAHCO-Lurgi elektrofilteranlägg-ning vid Domnarfvets Järnverk.



*



Företagsekonomiskt beslutsspel



Fläktverkstädernas säljledare har varit samlade till konferens, varvid deltagarna bland annat också fick tillfälle att vara med om ett företagsekonomiskt beslutsspel. Detta har importerats av IBM från Ame-rika och presenterades av IBM:s utbild-ningsledare, civilekonom Sven Hed. Del-tagarna uppdelades i tre olika företag som i konkurrens med varandra fick be-arbetsa fingerade marknader. Med hjälp av datamaskinen erhöles sedan resultatet av de olika besluten och samtliga delta-gare var överens om att detta var den mest spännande och stimulerande form av utbildning, som de varit med om.

På bilden ovan t.v. civilekonom Sven Hed vid slutgenomgången.

På övre högra bilden ett av företagen i beslutsspelet med fr.v. Gösta Månsson FF-M, försäljningschef, Sven Engdahl FF, verkställande direktör, Malte Gulin FF-L, ekonomichef, Per-Göran Larsson TI, pro-dukionschef, samt marknadscheferna John Larsson FF-GA och Berndt Gustav-son FF-N.

Besök

Vi kan glädja oss åt en ständig ström av besökare från när och fjärran, som alltid med lika stor beundran tar del av våra trevliga verkstads- och kontorsloka-ler och därvid också erhåller orientering om vårt produktprogram.

På bilden till höger ses fröken Tiiu Sei-man, FE, demonstrera spisfläkten för en grupp engelska damer, vars män utgjorde en grupp byggnadsingenjörer, som sam-tidigt besökte Fläktverkstäderna.

Bästa avdelning

Ake Uhrstedt (t.v.), anläggningsfilialen i Stockholm, vars avdelning nådde bästa resultatet 1964, har på det nya året redan haft många stora framgångar. Bland an-nat har order inbokats för ventilationsan-läggning till Vällingby Centrum med AB Svenska Bostäder som beställare, Scania-Vabis centrala kontor i Södertälje, Sveri-ges Radios studiolokaler och utbyggnaden av Wennergren Center.



Bästa exportland



Bästa exportland 1964 blev Belgien. På bilden ovan får Eric Julin, t.v., priset av exportchefen Ulf Folt.



Ventilation

Sedan Fläktverkstäderna lanserade evakueringsventilerna RPB och RPK, har en kraftig ökning ägt rum av leverans-erna till den expanderande bostadssektorn. FDA-fläktarna kommer därvid till an-vändning som evakueringsaggregat.

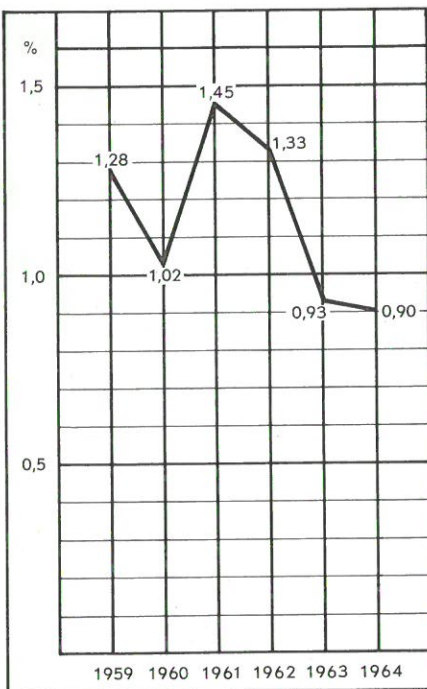
Nedan en bild från HSB-husen i kv. Fasanen, Enköping, där denna effektiva form av bostadsventilation erhållits med BAHCO-produkter genom goda insatser från Helge Enbergs personal på Enkö-pingsfilialen.





Intresset för skyddsfrågor är mycket stort och under våren kommer en speciell TV-serie med rubriken "Vår arbetsmiljö" att belysa olika skyddsfrågor.

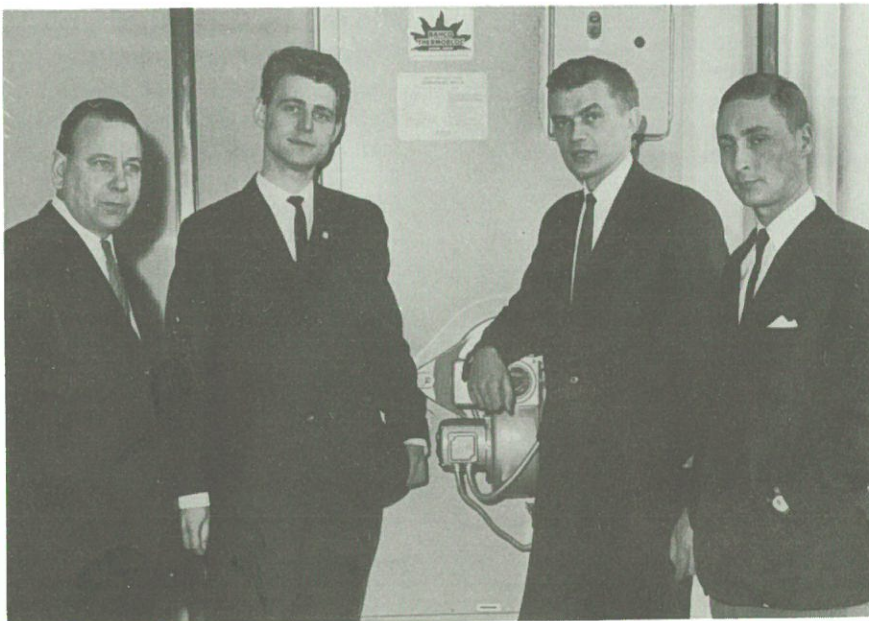
Fläktverkstädernas skyddskommitté redovisar nedanstående kurva över antal förlorade arbetstimmar under året i % av sammanlagda antalet utförda arbetstimmar.



"Segrarna" vid Kolbäck

För BAHCO varmluftsaggregat Thermobloc har en betydande framgång vunnits genom att Bjurenwalls Lantbruksmaskiner i Kolbäck beställt ett andra parti om 120 st apparatenheter avsedda som värmekällor för spannmålstorkar med märket Gårdsjötorken, som tillverkas av Bjurenwalls Lantbruksmaskiner.

På bilden nedan ses det team, som genomförde denna betydelsefulla affär, fr.h. John Jacob Engellau FB, Carl-Fredrik Pousette FB, Ove Cleréus FF-E, Elis Brohlin FB.



För sina insatser såsom skyddsombud under 14 år har skyddsombudet Arvid Blomquist tilldelats Föreningens för Arbetskydd förtjänsttecken. Vid en enkel ceremoni överlämnade ordföranden i skyddskommittén Nils Ahlström förtjänsttecknet i närvaro av Ivar Dybeck, Folke Nilsson, Eskil Sjödin och huvudskyddsombudet Torsten Holst.

BAHCO på toppen

(Forts. fr. sid. 1)

Fläktverkstädernas Stockholmsfilial har erhållit beställningen på den komplicerade ventilations tekniska utrustningen, som omfattar såväl värmning, kylning som befuktning av den mycket invecklade tekniska utrustningen. I anläggningen ingår bland annat 26 st klimataggregat KSA. På Stockholmsfilialen är det Karl-Olov Berglund, som har hand om anläggningen och TI:s montageverkmästare är Karl-Erik Johansson.

Med denna installation kommer BAHCO att ha referensanläggningar i de två största turistattraktionerna i Stockholm, nämligen Regalskeppet Vasa och det nya länktornet. Man kan förvänta att de i länktornets högsta våningar inredda restaurangerna kommer att besökas av hundratusentals turister. Framtidens television- och radioprogram kommer att fungera ännu bättre genom rätt BAHCO-klimat för den känsliga tekniska utrustningen i länktornet.

Till	Ang.
Samtlig personal på FA	"FA-nytt"
	Dag
	Nr
	5/3 1965
	2/65

Så har vi då kommit in en bit på det nya året och lämnat om inte den sista arbetslördagen så i alla fall den sista med stämpelkrav bakom oss. Med den höga takt vi behöver hålla under veckan med resor och övertidsarbete är den lediga lördagen välkommen för såväl familj som oss själva.

Kring vår försäljning

Hur ligger vi nu till efter två månaders försäljningsverksamhet? Ja, trots den personalbrist som vi onekligen för närvarande brottas med inom samtliga avsnitt - Per-Ola hoppas sålunda att ASJ:s pannor ej skall vara lika bångstyriga som elektrofiltren och Jan C. skall hjälpa oss att placera våra rökgasreningsaggregat på SMV:s pannor i Malmöområdet - har vi främst tack vare Åkes malm- och järngrupp, men även med god hjälp av Edors rökgasgrupp och Bengts fläktgrupp lyckats hålla budgeten 3,25 milj. för perioden 1 januari till 1 mars inom räckhåll. Cirka 3 milj. har placerats med följande fördelning:

Malm och järngr.	1.578.887:-
Skogsgruppen	214.480:-
Spec.fläktar	550.117:-
Rökgasrening	567.453:-
Elektrofilter	22.165:-

Att skogsgruppen kommer att förbättra sitt läge liksom el.filtergruppen finns all anledning att förmoda. Massakonjunkturen och den nya kombinationen Ulf Bolin - Sigge Sjöberg samt en konkurrenskraftigare prispolitik på el.filtersidan borgar för detta.

Bland alla de order som vinu arbetar med finns det fler intressanta. Här blott ett axplock anläggningsbeskrivningar:

Calle Linderoth berättar om den order på över 700.000:- kronor, som han tillsammans med Åke och Bengt plockat hem:

"Till Jungers Verkstads AB, Göteborg, har vi sålt apparatutrustningar, som ingår i av dem projekterade och sålda mineralullsfabriker, en i Östtyskland och en i Tjeckoslovakien.

Jungers levererar allt utom själva fabriksbyggnaderna.

Mineralullstillverkningen tillgår i princip på följande sätt:

Slagg, diabas eller annat lämpligt mineral smältes i kupolugn vid en temperatur av 1.400 - 1.500°C. Smältan rinner ner i en spinnmaskin där den finfördelas och dras ut till tunna fibrer, som blåses bort ur spinnmaskinen med luft av hög hastighet.

Samtidigt härmed tillsättes en härdande konstharts i finfördelad form. Med hjälp av blåsfläktar fördelas "ullen" i ett jämnt skikt på transportviran i upptagningschaktet. Sugkammaren under viran evakueras med hjälp av stora fläktar. Från upptagningschaktet kan materialet transporteras i form av "lösull" till säckningmaskiner eller till fabrikation av isoleringsmattor, rörskålar eller dylikt. Den "plastade" ullen kan också föras till en härdugn där den pressas till önskad volymvikt mellan två perforerade transportband härddas vid en temperatur av ca 250°C och sågas därefter till isoleringsskivor av olika tjocklek och format.

BAHCOs leverans omfattar:

- 1) Anläggning för återkylning av kylvatten från kupolugnen.
- 2) Reningsanläggning för kupolugngaser.
- 3) Värmeanläggning med Bahcojet, cirkulationsfläktar, evakueringsfläktar m.m. till härdugn för mineralullsskivor.
- 4) Värmeanläggning med Bahcojet, cirkulationsfläktar, evakueringsfläktar m.m. till rörskålstork.
- 5) Diverse blästerfläktar, transportfläktar, evakueringsfläktar för tillverkningsprocessen".

Från cellulosasidan har Sigge Sjöberg följande att berätta om ett verkligt lovande och nytt användningsområde för vår skrubber:

"Vid Broby Pappersbruk i Skåne har FA utfört en anläggning som nyligen resulterade i att en dubbelt så stor efterföljde. Fabriken tillverkar MG Wellpapper av halvkemisk sulfitmassa. Den förbrukade kokluten har man svårt att bli av med beroende på att den förorenar vattnet i den närbelägna Helge å. Luten innehåller vissa värdefulla kemikalier som kan återvinnas ur askan vid förbränning av luten. För att kunna förbrännas måste luten indunstas från ca 20 % till ca 50 % torrsubstans. Indunstningen sker i en BAHCO kaskadskrubber CVL-80-1.

Den 20 %-iga luten pumpas till skrubbern och möter där rökgaser från lutförbränningsugnen som har en temperatur av ca 380°C. Vatten avdunstar så att luten får den rätta torrhalten 50 %. Genom ett bräddavlopp avrinner luten till en tjocklutstank och pumpas därifrån till lutförbränningsugnen. Vid förbränningen bildas en smälta i botten av ugnen ur vilken utvinnes de kemikalier som eftersträvas.

Rökgaserna från ugnen, som har en temperatur av ca 900°C blandas med en del av den rökgas, som avgår från skrubbern så att de får en temperatur på ca 380°C, och leds därefter in i skrubbern och indunstar tunnloten till tjocklut.

Den rökgas som avgår från skrubbern har ca 100°C temperatur. Den leds genom en droppavskiljare till en fläkt, från vilken rökgasen dels återföres och blandas med rökgaserna från förbränningsugnen och dels blåses ut i det fria.

Anläggningen levererades någon gång 1962 men har först nu kommit igång på riktigt. Bo Månsson och Birger Friberg var i Broby i december 1964 och gjorde prov, som visade att funktionen av anläggningen var utomordentligt bra. Däremot var anläggningens kapacitet ca 16 % för liten,

d.v.s. istället för att leverera 1.040 kg/h torrsbstans till förbränningsugnen kunde vi leverera 875 kg/h torrsbstans. Ändringar för att uppnå full kapacitet är under genomförande".

Att Scania-Vabis är en hårdflirtad kund det vet vi - senast märkte vi det på elektrofilterkanten i samband med avskiljning från hetkupalugn - desto roligare att vi kunde komma igen med en anläggning för gjuteriventilationen hos dem. Arne Ericsson sammanfattar:

"Scania-Vabis gjuteri i Södertälje som i huvudsak tillverkar gjutgods för motorblock och växellådor skall moderniseras, speciellt då det mycket krävande arbetet vid själva urslagningen. Samtidigt med detta arbete, som för övrigt skall göras under semesteruppehållet, skall såväl ventilation som evakueringen också moderniseras för att motsvara tidens krav. BAHCO har efter långvariga och intensiva förhandlingar, med SF som närmaste medtävlare, fått förtroendet att utföra detta arbete.

Gjuteriet skall evakueras med 53.000 m³/h över en 18-rörs skrubber. Flödet från sandsikt, sandberedning, transportband samt underavsugning från urslagare leder till avskiljaren via en grovavskiljare. Detta för att avlasta kaskadskrubbern samt i viss mån återföra sanden till produktionen igen.

Urslagarhuven som täcker 2 st. urslagare är speciell så till vida att den är modultillverkad och levereras från BAHCO i sektioner. Detta för att underlätta såväl montering som demontering. Inblåsningen sker via 2 st. takfläktar med RDD som inblåsningsdon. Den ena av fläktarna är försedd med värmebatteri och automatik för konstanthållning av temperaturen på det inblåsta flödet. Den andra takfläkten som saknar detta arrangemang är således enbart avsedd för frisklufts-inblåsning.

Slutligen kan nämnas att ordersumman, 110 á 120 t.kronor, omfattar apparater, rörledningar, montering, injustering och intrimning av anläggningen, vilken för övrigt skall vara i driftsfärdigt skick senast den 31/7 1965".

Nytt från projekteringsavsnittet

Apropå det intresse som på senare tid visats utbyggnaden av sintringsverk inom järnindustrien berättar Sven Tönny om de uppgifter våra stoftavskiljningsanläggningar får isådana sammanhang:

"Vi har genom åren levererat ett flertal sådana avskiljningsanläggningar till såväl svenska som utländska järnverk. För närvarande har vi en större beställning från SKF i Hofors Bruk, som avser hyttgasrening med CSQ-cykloner. I framtiden planerar man slutrening genom elektrofilter.

På sinterverksfronten projekterar vi för närvarande ombyggnad av dels Åbo Järnverk i Finland och dels Norsk Jernverk i Mo i Rana. Den senare anläggningen har vi levererat för cirka 10 år sedan med cykloner av vår gamla typ CSDS. Såväl kundens egna undersökningar som våra mätprotokoll från uppmätning som utfördes i höstas pekar på överbelastning av dessa cykloner, varför de kommer att ersättas.

Sinterprocessen är ett första steg vid omvandlingen av slig till järn. I sligen inblandas därvid bland annat kalksten och koks, som får bilda en charge. Med hjälp av en speciell anordning kan denna charge fås att tändas, varefter sligkornen sintrar samman under en oxidationsprocess till en porös kaka. Denna krossas till för masugnen lämplig styckesstorlek.

Sintern är bland annat nödvändig för att ge en gasgenomsläpplig charge i masugnen.

Man skiljer på tre olika system av sintringsverk, nämligen pannsinterverk som t.ex. i Domnarvet och Hofors, bandsinterverk som i Oxelösund och kulsinterverk som i LKAB och Stråssa.

Vi kommer in i bilden när det gäller att rena sintergaser och utsugningsluft från krossar, siktar, transportband m.m. Motivet för denna rening av sintergaserna är flerfaldigt. Dels vill vi skydda de dyrbara och snabbgående sinterfläktarna för slitage, dels vill man återvinna det avskilda stoftet i så stor utsträckning som möjligt till produktionen och dels är det som vanligt en sanitär fråga. Gastemperaturerna varierar mellan 100 och 300°C.

Rapport från vårt ritkontor och Hans-Lennart Jansson

FAR är belastat f.n. fram till V 512. Orsaken är den personalbrist som vi f.n. har. Enligt budget skall styrkan vara 29 vid detta års slut, den är f.n. 23 man, dessutom slutar Mats Harrysson den 20/3 för att via LM Eriksson i Huddinge flytta till samma företag i Östersund vid årsskiftet.

Håkan Gustavsson skall den 18/5 rycka in i det militära. Vi önskar båda lycka till.

Följande förstärkningar är klara:

Lars-Gunnar Andersson	kommer från	STAL	den 1/3
Ulf Nilsson	"- "	Militärtjänst	den 22/3
Kjell Nyberg	"- "	"- "	den 1/4
Adolf Wallner	"- "	Avd. TC	den 17/5

Ytterligare fyra medarbetare skall anställas bl.a. en elkonstruktör som ju framgått av senaste annonsering.

Från FARR kan framhållas att Evert Bostedt och Torbjörn Stål kommer att i ca 2 månader bli sysselsatta med konstruktion av sprut- och torkboxar för billackering. Denna box kommer att mycket hårt standardiseras. Endast dörrplaceringen kommer att kunna varieras. Som värmekälla i torkdelen skall VTM 15 användas. Lufttemperaturen i denna måste höjas från tillåtet 80°C till ca 95°C. Prov utföres för närvarande av avd. U. Godkännande från sprängämnesinspektörer och försäkringsbolagen är för denna typ av box i stort sett klart.

Från FARE noteras följande kring våra elfilter.

Domnarfvets Jernverk: SR-anläggningen har nu färdigmonterats och isolering av filterhus och kanaler pågår. Hela BAHCO-anläggningen skall vara klar för överlämnande den 27 ds. Idriftsättning dröjer ännu någon tid då övriga leverantörer ännu ej är färdiga med sina montage.

Kaldo-anläggningen är nu klar för ritkontorets del. Kyltornen har här kanske varit den besvärligaste nöten att knäcka med hänsyn till den höga temperaturen man har på inloppsdel, 120°C. Montage av filterhus har gått programenligt och man har nu börjat med montage av innerutrustning.

Fagersta: Ritkontorsarbetet på denna anläggning är även i stort sett slutfört. Montaget påbörjas denna vecka då man ställer kyltornet på plats.

Till Statens Skogsindustrier har konstruktionsarbetet på 3 st. duodyn-anläggningar, Piteå, Laxå och Horndal påbörjats, med Sören Eriksson som ansvarig konstruktör.

Piteå-anläggningen är uppbyggd för 6 st. CDD-63 varav 4 st. inmonteras i första etappen. Laxå får 2 st. CDD-63 och Horndal 2 st. CDD-50. Samtliga anläggningar bygges utan innerkona och är avsedda som avskiljare efter två bränslleddade ångpannor. Sekundäravskiljning sker genom battericyklon CSK med stoftåterföring till eldstad.

FARV belyser ett aktuellt objekt:

Konstruktionsarbetet på Yankee-kåpan till den befintliga pappersmaskinen i Broby pågår för fullt i Evert Westers regi. Den har följande imponerande projektdata:

Yankee-cylinderns diameter	5.000 mm
Yankee-cylinderns bredd	5.100 mm
Pappersmaskinens produktion	150 t/dygn = 6,25 t/h
Pappersbanans hastighet	ca 170 m/min
Avdunstad vattenmängd	3.500 kg/h
Avgående våtluftmängd	32.000 kg/h
Avgående våtluftens temperatur	150°C

Den avgående våtluften passerar ett befintligt återvinningsbatteri där 12.000 kg/h 100°C torkluft utvinnes. Denna luft blandas med 20.000 kg/h hetluft av 325°C från befintligt Bahcojet-aggregat så att 32.000 kg/h torkluft av 240°C erhålles och tillföres kåpan.

För påblåsning av cirkulationsluft till pappersbanan användes 6 st. FLE-100-fläktar på tillsammans 150.000 kg/h luft av 167°C.

Kåpan beräknas vara färdigkonstruerad under vecka 510.

Montaget skall ske i juli detta år.

Marknadsbearbetning

Preliminärt har fastställts att industrifolk från hela Sverige och då närmast från mekaniska verkstadsindustriens smärre enheter, skall samlas till tre informationsdagar den 26/4, 10/5 och 24/5. FA-personal kommer att medverka genom föredrag såväl kring rökgasrening som allmänt kring stoftavskiljning.

Utbildning

Den dokumentation de serviceprotokoll och de säljunderlag som i form av ljusbilder, föredragsmallar m.m. som för närvarande samlas i FAC:s säljarkiv kommer att få två intressanta handbokstillskott som var och en bör ta tillfället i akt att studera. Det är dels Focus-seriens "Tekniken" som förnämligt illustrerar skilda processer, dels handbok i VVS-teknik utgiven av VVS Tekniska förening.

I presslägningsögonblicket

Utöver ovan angivna förstärkningar på ritkontoret kommer från och med 1 maj ingenjör Bror Hermansson från Ugnsbolaget, Metallverken, att förstärka vår försäljnings- och projektsida. Det finns all anledning att förmoda att hans erfarenhet av och kontakter med Mellansvenska järn- och stålverk kommer att bli ett värdefullt tillskott.

Hälsningar

Paul - Gtho

