

Värmländska ingenjörsföreningen, studiebesök hos Somas, Säffle 2012-11-15

Peter Hägg hälsade oss välkomna och bjöd oss omgående att hugga in på dryck och smörgåsar. Peter är VD och tredje generationen i detta familjeföretag som grundades 1945 av Peters farfar. I sällskapet fanns även Peters far Ulf Hägg som tidigare var företagets VD. Från Somas deltog även Anders Eriksson, teknisk chef, samt Anders Josefsson, produktionschef.

Peter inledde med att ge bakgrunden till namnet Somas. Det är en förkortning av företagets ursprungliga namn nämligen "Sliperi Och Mekaniska Arbeten Säffle". I början slipade och polerade man matbestick. Därefter gick man successivt över till att tillverka ventiler till pappers- och cellulosaindustrin som alltjämnt är en viktig kundgrupp. Nya grupper har dock tillkommit som Turbin och motor, Shipping, Kemi samt Kraft och energi.

Genomgående handlar det om regler- och avstängningsventiler samt ställdon för deras manövrering. Bland ventilerna skiljer man på:



Ventilernas dimensioner varierar högst avsevärt, från små doseringsventiler med genomgångshål på 2 mm upp till ventiler med håldiametrar upp till 1200 mm. Materialen som används är rostfritt stål, syrafast stål samt titan allt beroende på vilka medier som ventilen är utsatt för. Mycket av råmaterialet är gjutet och leverantörerna finns bl. a i Sverige, Schweiz, Italien, Norge, Korea och Kina. Eftersom gjutgods kan innehålla porer, och ventilerna ingår i trycksatta ledningar, provtrycks samtliga ventiler före leverans för att

säkerställa att de är täta. Somas är för övrigt certifierat enl. ISO 9001 och tillämpar olika produktdirektiv beroende på i vilka tillämpningar ventilerna kommer att arbeta.

Somas tillverkar även ställdonen till ventilerna. De är pneumatiska, dvs. luftdrivna, och i de fall kunden önskar ett elektriskt eller hydrauliskt ställdon köps dessa.

Företaget finns representerat på många platser i världen och man har t.o.m. ett säljkontor i Peking. I Sverige har Somas 125 anställda.

Omsättningen har under senare åren ökat kraftigt och uppgick 2011 till 30 miljoner Euro. Lönsamheten förefaller mycket god. Bara i år kommer företaget att investera 40 – 50 mkr i ny produktionsutrustning. Tidigare har företaget gjort stora investeringar i maskiner och robotar för obemannad produktion kvälls- och nattetid.

Anders Eriksson fortsatte sedan presentationen av Somas ventiler och deras användningsområden.

Pappers- och cellulosaindustrin är den ursprungliga användaren av företagens ventiler och har fortfarande stor betydelse för företaget. Här används ventilerna för avstängning och reglering av flöden i de olika processerna.

Ett annat tillämpningsområde är ventiler till turbiner för både ånga och gas. I dessa fall är tryck och temperatur höga, för gasturbiner upp till 500 °C, något som ställer stora krav på både material och konstruktiv utformning. Stellitbeläggning på säten och spindlar förekommer. I vissa fall har ventilerna säkerhetsfunktion vilket kräver att de är snabbstängande, 0,2 sek nämndes från öppen till stängd ventil, vilket kräver snabba och exakta ställdon.

Inom energisektorn nämnde Anders nya tillämpningar inom solenergianläggningar. Ett annat område som växer starkt är ventilernas användning vid 2-takts dieselmotorer för fartygsdrift. Här samarbetar man med Wärtsilä och MAN som är ledande tillverkare av dessa motorer. Det är användningen av turboaggregat för spillluft och olika lösningar för att reducera mängden CO₂ och NO_x i avgaserna som ökat behovet av Somas ventiler. Anders nämnde att ventilerna används dels som s.k. wastegateventiler dels som EGR-ventiler (EGR = Exhaust Gas Recirculation). Eftersom det är stora gasflöden krävs stora ventildimensioner, 1200 mm i diameter förekommer i dag och det finns behov att öka till 1600 mm.

Efter dessa genomgångar var det dags för rundvandring i produktionsavdelningen med Anders Josefsson som guide - han är företagens produktionschef. Det är en mycket imponerande anläggning vi fick se, välutrustad, städad och välordnad. Man arbetar dagtid men företagens satsning på modern produktionsutrustning gör att man kör bearbetningsmaskinerna obemannade nattetid. Vi fick vid vårt kvällsbesök se tre Mazak fleroperationsmaskiner i full drift. Maskinerna har gemensamma magasin för verktyg och paletter med arbetsstycken. För montering av obearbetade arbetsstycken på paletterna resp. demontering av färdigbearbetade detaljer finns tre s.k. laddstationer som bemannas dagtid. Transporterna mellan magasinen och maskinerna sker automatiskt av en robot. Det är en mycket imponerande anläggning som under ett år producerar detaljer till 11 – 12000 ventiler.

För bearbetning av ställdonsdetaljer, i huvudsak aluminium, finns en särskild avdelning. Även här är utrustningen toppmodern med bl. a. en fleroptionsmaskin och en 9-axlig svarv. Den senare bearbetar svarvdetaljer helt färdiga. Dubbla chuckar och avancerade verktygsbärare gör detta möjligt. Även detta mycket imponerande.

Slutligen besöktes monteringsavdelning där vi kunde se ventiler i olika stadier av montering. När ventilerna är färdigmonterade provtrycks samtliga i en imponerande utrustning, ventiler med 1200 mm diameter passerar här. Efter slutkontroll levereras ventilerna antingen till kunderna eller till lager. Ca 40 % av leveranserna är s.k. kundorder medan resten är lagerorder. Det senare innebär att företaget har en hög beredskap att snabbt leverera ventiler till behövande kunder.

Detta var ett utomordentligt trevligt och bra studiebesök för oss ingenjörer och tekniker. Ett besök som verkligen rönnte uppskattning och beundran bland föreningens medlemmar över vad man på Somas haft förmågan att investera i och över de produkter man tillverkar. Föreningens ordförande Per Jonsson framförde vårt stora tack till Peter Hägg och hans medarbetare för ett mycket intressant och välarrangerat studiebesök.

Bernt Landström