

TETRA PAKS TEKNISKA FÖRENING

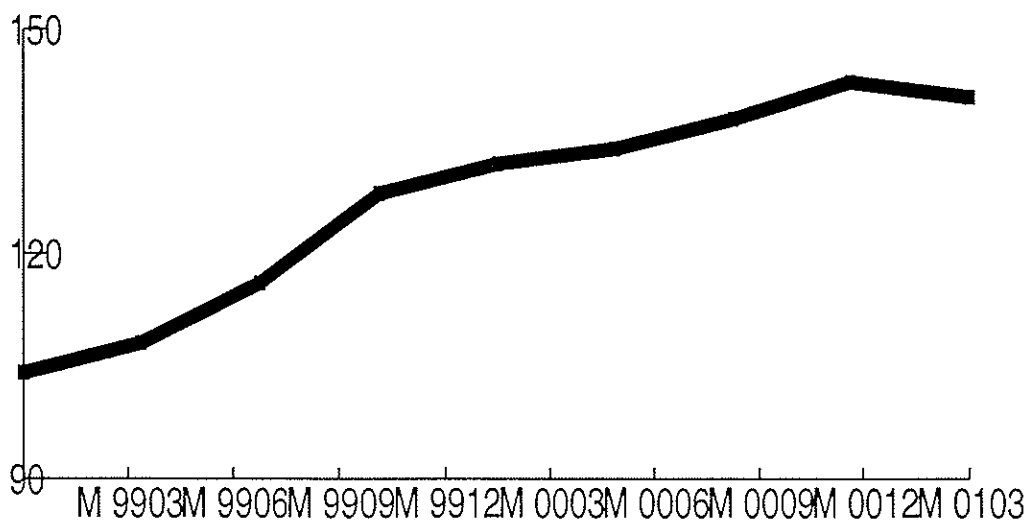
maj 01

Nr 2

Årg 13

Ansvarig Utgivare: Stefan Jeppsson

Antalet medlemmar. Number of members



Angående studiebesöket hos PLM, eller Wrexham som företaget numera heter

Jag hade 7 anmälda, på gränsen till att det blev inställt.

Vid besöket kom det bara 6, vilket jag hade tagit med i beräkningen.

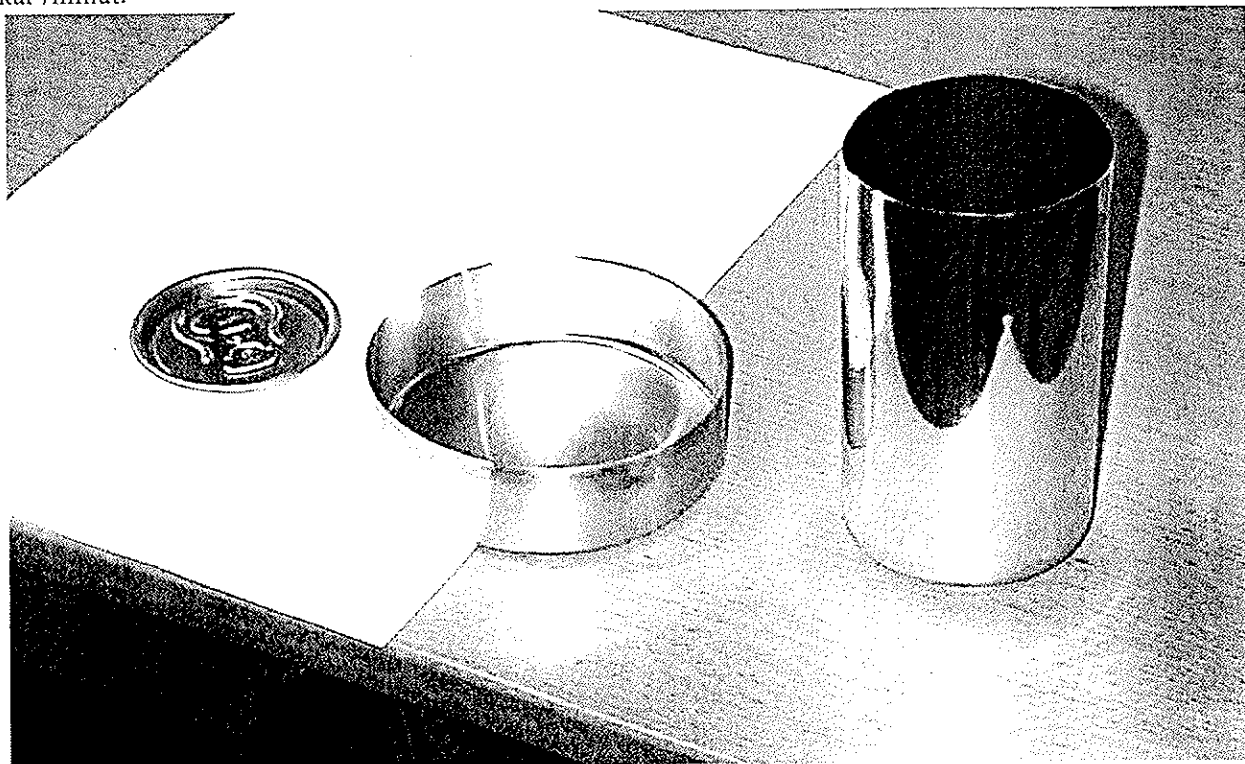
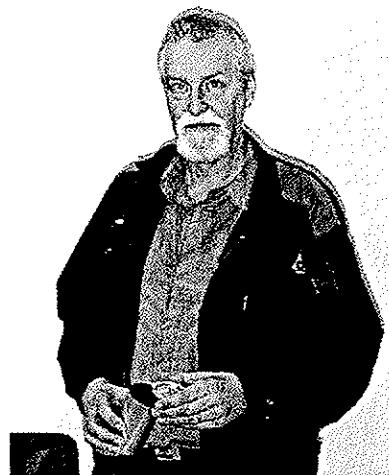
Emellertid tyckte deltagarna att vi var för få och att jag gör för lite reklam för TTF. Därför skickade jag ut separata lappar, där man kunde anmäla nya medlemmar. Tanken var att vi 140 medlemmar kunde vara dubbelt så många: ju fler vi är, ju roligare och intressantare besök kan vi göra. 4 nya medlemmar fick vi in. Det var ju inte riktigt så jag hade tänkt. Annons kommer också i Utsikt.

PLM låg till slutet av 70-talet på Lantmannagatan. En av de anställda där, Jan Brandtlund, som numera är anställd på Brik, var med vid studiebesöket. Han berättar skillnaderna:

På den tiden tryckte man på plåt. Enligt Brandtlund kunde man göra mer komplicerad dekor då, än nu. Plåten klipptes i remsor, därpå till fyrkanter och bockades till rör. Skarven var inte rak, utan flikig. Denna lödades ihop. Därpå sattes locket på. Detta lödades och falsades. Därpå skickades burken till kunderna, som fyllde produkt i burken och satte på botten. Enligt Brandtlund var det mer skrammel då, men mindre lukt från lackeringen, än det var i den nya hallen i Fosie. Man gjorde 320 burkar i minuten.

Det var Emilia Olsson som hade vänligheten att ta emot oss i den nya anläggningen i Fosie. Hon berättade att PLM blev uppköpt av Wrexham. Wrexham har sitt huvudkontor i London. Man tillverkade olika sorters produkter, men bestämde sig för att renodla utbudet till endast förpackningar: där ingår kosmetika, glasflaskor, plastflaskor och aluminiumburkar. Koncernen har fabriker i USA, sydamerika, Asien och Europa. De är störst burktillverkare i världen. Man har 25 000 anställda.

PLM, eller Wrexham som företaget numera heter, tillverkar aluminiumburkar. Man tillverkar 1500 burkar /minut.



Locket stansas ur en aluminiumremsa, som är upplindad på en rulle. Man nitar på öppningsringen.

Locket kan försees med dekor. Locken staplas sedan och läggs i en långsmal påse.

Burken tillverkas i två steg. Ur en annan aluminiumremsa stansas rundeller, som samtidigt formas till låga skålar. Detta sker i en maskin som heter Cupper. Rullen med aluminiumremsa väger 9 ton. För att inte aluminiumet ska fastna i verktyget, sprutas bägge sidorna av aluminiumplåten med olja.

De låga skålarna går sedan i rännor till en annan maskin, en Bodymaker, som formar burken i tre steg, men i ett enda slag. Därpå klipps ovankanten ren.

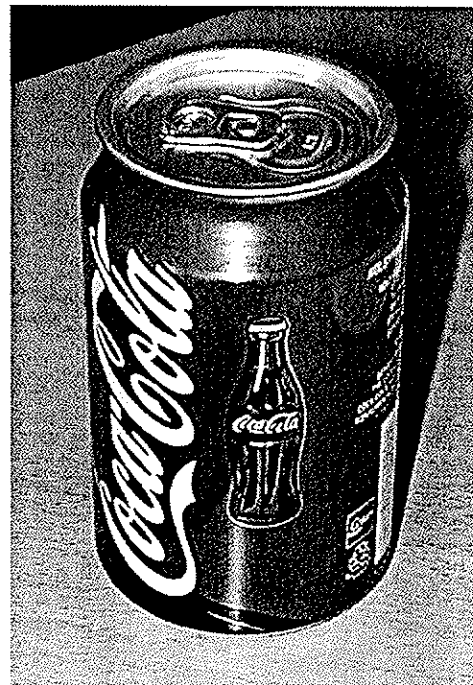
Burken går sedan till tvättning.

Därefter kan lackering ske. Tryck utvändigt kan ske med sex färger, vilket sker genom att burken träs på en dorn och rullar mot en tryckvals. Vi fick inte ta prover där, eftersom en kund kanske hade en ny dekor som skulle lanseras. Burken här är en jag köpt. För att hantera burkarna, sögs botten fast på transportband med hjälp av vakuüm. De gick därefter till torkning.

Därpå skedde lackering invändigt. Det skedde med en sprutpistol. Det var denna lack som luktade i hallen. Man kunde inte ventileras för starkt, eftersom strålen då kanske kom snett, så att lacken inte täckte riktigt. Man fotograferade också burkarna invändigt för att upptäcka brister i lacken.

Därpå kragades toppen in en aning. Det var för att spara material till locket.

Därpå skickades burkarna till kunderna. Efter fyllning av produkt, sätts lock på, vilket tätas med en gummiring.



Tack Emilia för ett intressant besök!

Stefan

Preliminärt program.

Max-lab

Perpetuum Mobile

Robotar.

Planetariet.

Barsebäck

Hologramtillverkning.

Switchcore Ideon*

Precise Biometrics Ideon*

Axis Ideon*

C-Technologies Ideon*

*=Förslag från Gabor Eötvös

Anmälan till studiebesök på Johanna museet den 8 maj kl 16.00.

Senaste anmälningsdag den 2 maj.

Namn.....

Byggnad.....

Tel. nummer.....

Samåkning. Jag kan skjutsa till.....

Jag vill åka till.....

Ny medlem.

Namn.....

Byggnad.....

Anst.nummer.....

Tel. nummer.....

Förslag på aktiviteter. Suggestions to activities

.....

.....

.....

.....

.....

Du är även välkommen med tidningsurklipp eller egna artiklar och ideer. Du är även välkommen i arbetsgruppen.

You are very welcome with press cuttings or own articles or ideas. You are also very welcome to help the working group.