

Kontrollavdelningen 1971

Till sist, ifråga om T, har vi Tk, kontrollavdelningen. Avdelningen har en angelägen uppgift — skall godkänna, kassera eller göra påpekanden om justeringar av det som andra avdelningar tillverkat.

Hans Åberg har skrivit om kontrollavdelningen men har nu överlämnat chefskapet till Claes Ellmén, som tidigare hade hand om kontrollsektionen för mekanisk bearbetning. Lennart Bergqvist, som har sin hemvist vid Tk, tog bilderna.



Hans Åberg

Tk

Kontroll bör ses som en form av service för att avhjälpa uppkomna fel eller, ännu hellre, för att förebygga fel. Kontrollen har även till uppgift att se till att tillverkade produkter uppfyller kundens krav på kvalitet.

En kontrollverksamhet utövas lättare och smidigare om den kan ske i samarbete med berörd avdelning. Detta med samarbete innebär ofta att kontrollen är behjälplig i produktionen.

Ett varv ställs inför stora problem då det gäller olika slag av påkänningar, korrosion o. dyl. i materialet och materiel. I många fall kan dessa förhållanden ej kontrolleras under drift, varför kon-

troll under tillverkning och reparation liksom även av inköpt material är av stor vikt.

Kontrollavdelningen består av fyra sektioner med verksamheten förlagd i respektive plåt- och svetsverkstaden, maskinverstäderna och laboratoriet. Personalstyrkan är ca 30 man.

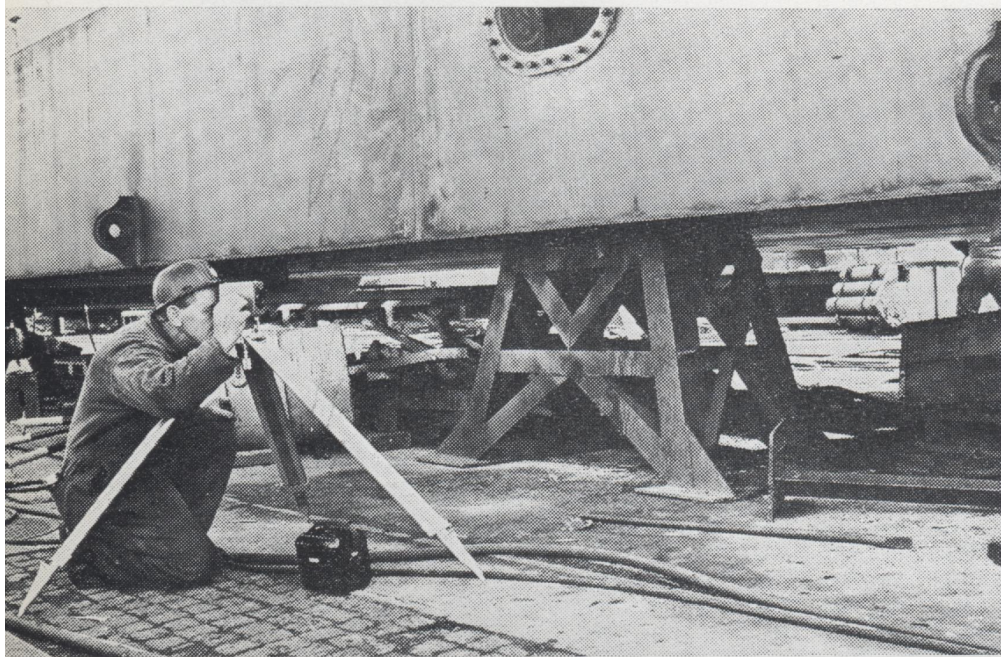
Kontrollsektion för plåtbearbetning består av en grupp för avsyning av plåt- och svetsarbeten och en grupp för oförstörande provning.

Avsyningsgruppen består av 4 man och utför besiktning och måttkontroll av pågående och slutförda arbeten samt





Claes Ellmén och Malte Andersson kontrollmåtar en arbetsdetalj, beställd av Asea.



*Avvägning av en
fartygssektion.
Arbetet utföres av
Stig Svensson.*

kvalificerad kontroll av mottaget gods.

Den oförstörande provningen sysselsätter 5 man och avser undersökningar med röntgen, ultraljud, magnaflux och penetrerande vätska.

Vid tillverkningen av fartygssektioner åt Kockums Mek. Verkstad och Göta-erken ställs stora krav på svetsutförande och måttriktighet, vilket medför en stor insats av Tk för att kontrollera mått, planhet, rakhet och vinklar samt att såväl okulärt som med oförstörande provning kontrollera svetsar och material. Till nämnda arbeten kommer kontroll av objekt för marinen, Karlshamnsverket m fl.

Till sektionen hör även Olle Jonasson som utför kontroll av trävaror samt trä- och plastarbeten.

Svetsutvecklingssektionen, vars arbete ledes av Nils Fransson, är ett serviceorgan, som står till samtliga inom företaget verksamma drifts- och konstruktions- och produktionsavdelningars förfogande beträffande frågor inom svetsningsområdet. I arbetsuppgifterna ingår att kontinuerligt hålla kontakt med inom landet verksamma svetsmaterielframställare, samt genom uppföljning av litteratur, rapporter, deltagande i facksammankomster, informationsmöten och kurser införskaffa erfarenheter, som tillsammans med egen experiment- och provningsverksamhet möjliggör införandet av nya, tekniskt och ekonomiskt betingade materiel och metoder för svetsning vid KkrV.

Vid svetsutvecklingssektionen utarbetas förslag till maskin- och materielskaffningar för svetsning och därmed sammanhängande hantering inom företaget. Sektionen introducerar utrustningar och metoder i produktionen samt instruerar i erforderlig utsträckning verkstädernas personal vid användandet av den nyanskaffade materielen.

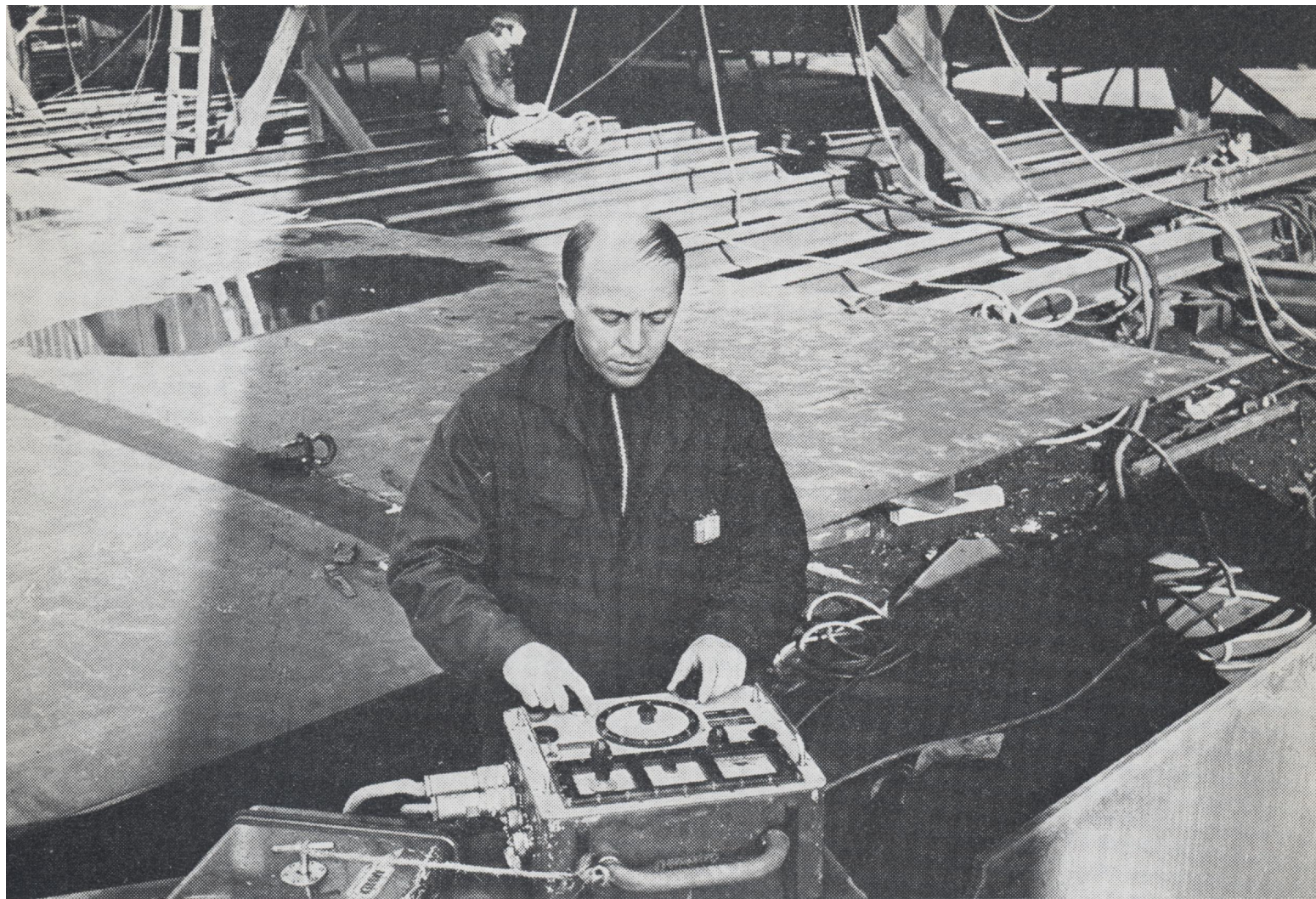
Sektionens svetsoperatör Tomie Gulin och Lars-Erik Svensson är välkända "figurer" ute på verkstadsgolven då de sysslar med svetsautomater, värmningsapparater och liknande eller meddelar goda råd beträffande strömvärden och matningshastigheter till intresserade kolleger inom svetsgebitet. Gentemot beställare och officiella kontrollorgan åligger det svetsutvecklingssektionen att förelägga svetsföljds- och behandlingsprogram, redovisa resultat av utförda provningar, svara för att vederbörande svetsare avlagt föreskrivna prov etc. på ett sätt, som medför godkännande av vid företaget tillämpade svets- och därmed sammanhängande behandlingsmetoder.

Kontrollsektion för maskinbearbetning har sin verksamhet förlagd i maskinverkstad 1 och 2 samt i filareverkstaden. Personalstyrkan är 12 man. De utför besiktning och måttkontroll av maskinbearbetade detaljer, slut- och funktionskontroll av maskinelement, kvalificerad kontroll av mottaget gods, kontroll av jiggas, fixturer och mätdon samt uppmätning ombord på fartyg.

Sektionen har ofta en grupp för kontroll av speciella objekt såsom de tidigare tillverkade krigs- och järnvägsbroarna och absorptionstornet. Så har sektionen nu fått ta hand om kontrollen vid tillverkningen av Spica II.

Allmänna laboratoriets huvudsakliga uppgift och ändamål är att tjäna som ett serviceorgan åt avdelningarna inom KkrV och åt ÖrlB S samt även utföra provning på uppdrag av andra beställare. Personalen, som utgöres av 4 män och 3 kvinnor, utför kemiska analyser, materialprovningar, experiment- och modellarbeten samt fotografiska arbeten.

Den kemiska sidan utför analyser av metaller, färger, oljor och vatten. Materialprovningen innefattar hållfasthets-



Röntgenkontroll av en fartygssektion. Jan Jardbrink och Stig Nilsson utför kontrollen.

provningar och metallografiska undersökningar.

F d "stålmannen" Lage Jönsson har helt gett sig i kast med plasterna och är numera engagerad med utvecklingsarbeten inom detta område.

"Fotot" har blivit mycket eftertraktat som dokument- och bevismaterial. Bilden användes också i allt större utsträckning för reklam, utbildning och föredrag. Att man ropar efter bilder erfar Bergquist då han med kameran jagar varvet runt — inte minst då Kristell behöver "spaltfyllnad" i Varvet Runt.

Fotogruppen anlitas även i stor ut-

sträckning av ingenjörbyråer, kommunala och statliga institutioner i sydöstra Götaland för omändringsarbeten av ritningar och kartor.

Ett stort engagemang inom Tk är kontakten med kunder och officiella kontrollorgan. Mycken tid tas även i anspråk för förberedelser och närvaro vid officiell kontroll.

Det åligger Tk att inför beställare och normerande institutioner dokumentera tillförlitligheten av hos KkrV tillämpade tillverkningsmetoder.

HÅ