

Högt tempo på danska skrovet - ribbspantformen rest

Det största skrov i GRP-sandwich som någonsin byggts tar nu form i plasthallen, nämligen nybygget 421 det danska Standard Flex-skrovet, 54 meter, sju meter längre än Landsortserien.

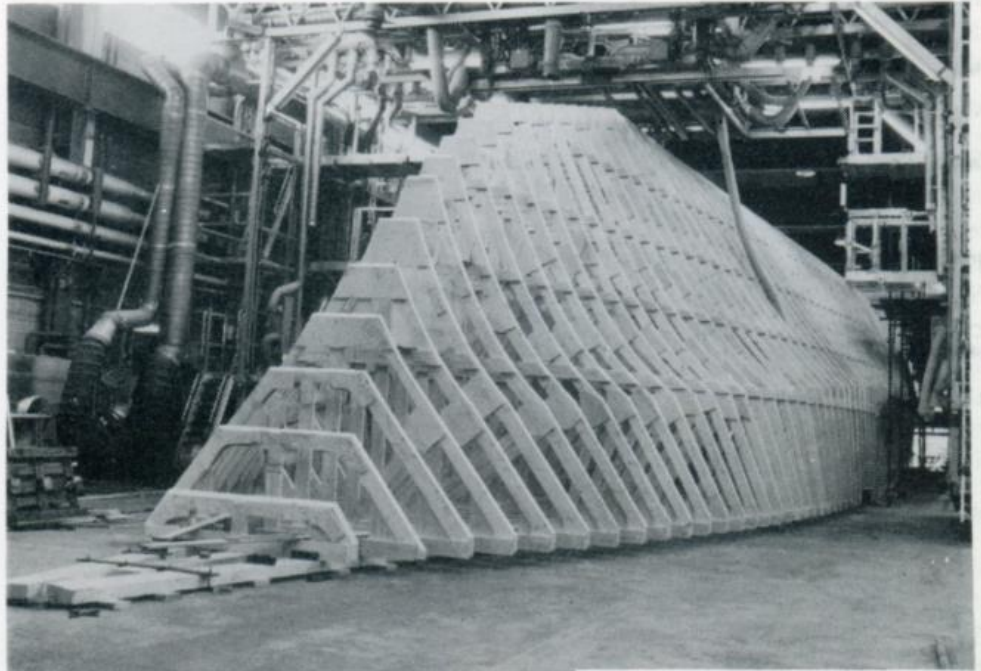
Fartyget med överbyggnad skall levereras till Aalborgs Værft i juni 1986.

- Det är ett tufft program och förutsätter både övertid och tvåskift under vissa perioder, säger Jan Ottosson, chef för utrustning och plast.

Följande hållpunkter gäller i grova drag: vändning av skrovet för invändig plastning i november 1985, första sjösättning i april 1986 för transport av skrovet till mellanhallen.

När sedan däckshuset samt viss utrustning för sjötransport monterats sker ny sjösättning i juni 1986 för leveranskontroll och leverans.

Speciellt efter november blir aktiviteterna många.



Ribbspantformen är nu rest till det danska skrovet, det största som någonsin byggts i GRP-sandwich.

- Tillsammans med planering och konstruktion samt vår kund arbetar vi nu med att försöka tidigarelägga förtillverkning av mindre och större paneler för att få bättre balans i beläggningens bild, framhåller Jan Ottosson.

- Det gäller verkligen att informationen fungerar hand i hand mellan konstruktion-planering-produktion för att det här skall flyta, betonar han också.

Högt tempo på danska skrovet. . .

Forts

● PERSONALFÖRSTÄRKNING

Personalmässigt sker nu förstärkning med ett 10-tal personer samt arbetsledning och beredning. Rekryteringsarbetet är i full gång och de första nyanställda beräknas börja andra veckan i september, alltså under nästa vecka.

Skrovet till Standard Flex byggs till att börja med i plastverkstaden med dess begränsningar i lyfthöjd och lyftkapacitet.

● RIBBSPANTFORMEN REST

Under denna vecka restes de sista gavlarna till ribbspantformen. Nästa huvudoperation är bordläggning av kärnmaterial som startar i mitten av september.

- Arbetet med 421:an har hittills gått mycket bra, framför två av arbetsledarna Arne Törnström och Bertil Olsson, även om det varit problem att få fram ritningar. Detta måste verkligen fungera i fortsättningen eftersom produktionsprogrammet är stenhårt.

● OLIKA LOKALER

Produktionen av plastfartyg sker nu, förutom i plasthallen, i olika lokaler av utrymmesskäl. Eftersom det finns utrymmen i plåt- och svetsverkstäderna utnyttjas såväl flakhallen som mellanhallen och skrovhallen, där åtgärder vidtas för att klara krav på såväl miljö som brandskydd.

- Vi har långt mellan lokalerna och det är svårt att hålla ihop arbetena, framhåller arbetsledningen. Det skulle sitta fint



Jan Ottosson och snickaren Sven Pettersson diskuterar här utformningen av förstäven till Standardflex, ett arbete som kräver stor yrkesskicklighet.

med en ny plastverkstad med bättre utrymmen och större lyftmöjligheter.

Det är emellertid också känt att för att motivera

en så stor investering som en ny plasthall skulle innebära, minst 30 miljoner kronor, krävs ytterligare order av inte oväsentlig storleksordning.



Tomas Kjellsson och Arne Törnström studerar här detaljerna kring uppbyggnad av ribbspantformen.