

2015-10-01, studiebesök hos JIWE Varmförzinkning AB i Sölvesborg.

Dennis Östlund plats- och produktionschef i Sölvesborg informerade om företaget och visade produktionen för tio KTFB-medlemmar.

JIWE som ägs av DOT, Dansk Overflade Teknik A/S är nordens största kompletta varmförzinkare med produktion även i Eskilstuna.

Produktionen i Sölvesborg har halverats jämfört med 2008-2009 på grund av att Volvo PV inte längre är kund. Volvobeläggningen utgjorde då ca 80 %. Nu är endast en av två "zinkgrytor" igång och störst kund idag är Lindab.

Produktionen till Lindab och annan byggindustri är säsongsberoende med högsäsong på sommarhalvåret. Bemanningen är ca 65 anställda under högsäsong och ca 45 anställda under lågsäsong. Eftersom produktsortimentet är stort och seriestorlekarna relativt små är automatiseringen låg. All påhängning och avvägning samt efterbearbetning sker manuellt vilket är fysiskt ansträngande.

Varmförzinkning sker genom att man i produktionsprocessen doppar järndelar i flytande zink vid 450-460 grader C. Då sker en reaktion mellan de två metallerna som ger en mycket kraftig vidhäftning. Bearbetningsolja och fetter avlägsnas i alkaliska eller biologiska avfettningsbad. Rost och glödska avlägsnas genom betning i saltsyra. Efter detta "stålbad" beläggs produkterna med flussmedel som förhindrar återoxidation av järnytan och underlättar kontakten med zink i det efterföljande varmförzinkningsmomentet. Efter förzinkningen sker avkylning med antingen luft eller vatten och efterbearbetning för att avlägsna zinkanhopningar, vassa taggar och liknande.

Skrivare och besökare är Veine Sjödahl.