

Ton Per Timme

En kundtidning från OJ:s Vågssystem

2

ÖKAD FRIHET

Full koll på produktionen
var du än är med
monitoring via GSM/pc

STÅLPROFFS I DALARNA

Helldéns Mekaniska
bakom precisionen i vågarna

VÅGDATORER Översiktsguide



Befab i Östergötland

Egen produktion och
kvalitetssatsning bakom framgång

04 **Monitoring via GSM eller pc**
Ger full koll på produktionen.

06 **Översikt av bandvågar**
Vilken våg passar dig bäst?

08 **Befab i Östergötland**
Kvalitet nyckelord för framgångar.

11 **Helldéns Svets & Mekaniska**
Känsla för precision.

12 **Krosskonsult**
Smålandsföretag som siktar mot Kazakhstan.



TON PER TIMME är en kundtidning från OJ:s Vågssystem. Företaget etablerades 1982 och säljer, installerar och utför service på bandvågar och andra typer av vågar. Ros, ris, eller andra åsikter om tidningen? Du är välkommen att höra av dig. Tipsa oss gärna om vad du vill läsa om.

Ansvarig utgivare & redaktör Conny Koroll, oj.s@vagsystem.se

Text & bild Micael Goth, micael@limelemon-media.se

Grafisk form Anna Schmeling Westlund, anna@creativecorner.se

Papper Munken Polar 150 g

Tryck Grafiska Punkten

Adress OJ:s Vågssystem AB, Tallskogsvägen 9, 793 35 Leksand.

Telefon 0247-136 57

Webb www.vagsystem.se

Ledare

Det är lågkonjunktur i Sverige ... har någon undgått att höra det? Nyheten har förligen bankats in i våra huvuden via media av alla de slag, man riktigt längtar efter ett nummer av sin morgontidning där det inte står ett enda ord om varsel, uppsägningar, finanskris och just det – Lågkonjunktur.

Hur hamnade vi då här? I en ekonomi där våldsamma spekulationer och ytterst tveksamma investeringar varit in legio de senaste 10–15 åren kommer det väl egentligen inte som någon överraskning att bubblan en dag spricker. Banker, finansinstitut och storföretag som under hela denna tid levt i en drömvärld bestående av mäklarbrickor och Belugakaviar, får nu sadla om till en bister verklighet bestående av röda siffror och Dagens rätt, möjligen med en och annan starkölslunch för de mest styvnackade.

Under lång tid har man skrattande och gnuggandes händer skeppat över pengar till Baltikum, i princip på präm. När allt sedan står på huvudet en dag – med kreditförluster större än pråmen de åkte över på – vad gör man då? Jo, man tigger pengar av staten och slutar låna ut pengar till företag som behöver investera här hemma ... följden av det blir givetvis den att då inga investeringar i form av nya maskiner kan göras, så faller ekonomin för tillverkaren av denna. Sedan faller underleverantörerna en efter en.

Hur påverkas då OJ:s Vågssystem av allt som händer idag? Jodå, vi har klarat oss väldigt bra faktiskt. Givetvis har vi inte samma tryck på försäljningen som tiden före krisen, men vi känner ändå oss lyckligt lottade över att kunna sälja så bra som vi ändå gör. Och under rådande omständigheter känns det som ett bra betyg på våra produkter och oss som företag, med allt vad support och annat gäller.

Som en följd av mindre orderingång har mer tid kunnat läggas på att utveckla våra olika vågdatorer, vilket vi nu är klara med. Så på sätt och vis kanske det väger upp en del inför framtiden.

Vi har också märkt en klar förändring vad gäller försäljningen, uppenbarligen ser man om sin maskinpark på ett annat sätt nu. Istället för nyinvestering av transportörer och krossar, flyttar man om och använder en och annan transportör på annat ställe eller utrustar en äldre kross med våg istället för att köpa den där nya som man kanske behöver. Ett klokt sätt att se om sitt hus. Men det går nog inte allt för länge – behovet av nya siktare, krossar och transportörer är nog ändå stort.

Därför tror jag vi kommer märka att branschen kanske är starkare än konjunkturen, för man slutar inte att bygga upp infrastrukturen genom att trycka på någon knapp.

Ifall banker och finansinstitut undviker att bakbinda landets entreprenörer, finns det nog stort hopp om betydligt bättre tider för oss alla.

Avslutningsvis vill jag tacka alla våra kunder som håller oss sysselsatta, trots ett bister ekonomiskt klimat.



Väl mött!

Conny Koroll, OJ:s Vågssystem AB



Rullställsdel på vågtyp H/D.

VASS detaljskarpa

Detaljerna är viktiga – även på vågdon. När OJ:s Vågssystem behöver hjälp anlitas Gunnarssons Svets & Mek.

OJ:s Vågssystem vänder sig gärna lokalt för att hitta samarbetspartners. Gunnarssons Svets & Mek i Gustafs – mellan Borlänge och Säter – är en mindre mekanisk verkstad som startades 1968. Företaget har tre anställda och en modern maskinpark.

Specialiteten är skärande bearbetning av mindre till medelstora serier i företagets styrda och manuella maskiner. Dalaföretaget tillverkar och säljer även spolmunstycken och rot-skärare för rensning av avloppsrör.

–Vi har hög ambition, och vill vara en pålitlig leverantör med hög kvalitet och leverans i utlovad tid, säger företagets vd Jan Gunnarsson.

Att produkterna från OJ:s Vågssystem håller erkänt hög kvalitet är inte en slump. Även de minsta detaljerna tillverkas med största noggrannhet. Sedan fem år har Gunnarssons Svets & Mek utfört detaljarbetet på vågdon från OJ:s Vågssystem.

–Vi bearbetar vissa detaljer, som svetsade konstruktioner. Det är mycket fräsning, borrar, gängning och svarvning innan detaljerna blir färdiga, berättar han.

Vad är hemligheten bakom ett bra detaljarbete?

–Bra och lämpliga maskiner. Duktig personal. Och noggrannhet, sammanfattar Jan Gunnarsson.

Gunnarssons Svets & Mek har sina flesta kunderna runt om i trakten, men även över andra delar av Sverige och i vissa fall även utomlands. ©

Hallå där...

Göran Berglund, vd för Göteborgs Process Teknik. Ni tillhandahåller programvara och hårdvara för styrningen av alla typer av asfaltverk. Vad är det som gör OJ436 så lämplig för era lösningar?

–När vi använder den till att dosera återvinningsmaterial utnyttjar vi möjligheten att få en digital pulsutgång som kan konfigureras med hög upplösning. Exempelvis 10 kg/puls, vilket är nödvändigt för hög precision. När den används för kalldosering använder vi analogsignalen för att reglera inmatningen till trumman och pulsutgången till att räkna ut energiförbrukningen i liter eller kW per ton torkad sten.

Vad är det bästa med bandvågarna utifrån hur ni använder dem?

–En stor fördel med OJ:s bandvågar är att det är enkelt att konfigurera analogsignaler och pulsutgångar.

Saknar du någon funktion?

–Jag skulle vilja ha möjlighet att montera elektronikenheten på en DIN-skena då vi oftast monterar den i ett apparat-skåp.

Vilken utveckling av bandvågarna önskar du?

–Ingen särskild, den täcker väl våra behov av bandvågs funktioner.

Till sist, vad är det viktigaste att tänka på när man väljer bandvåg?

–Vid val av bandvåg betyder service mycket, lättläst manual på svenska, tillgång till telefonsupport och naturligtvis en hög kvalitet på produkten.

Full kontroll på produktionen med dator eller GSM

Visste du att det nu går att ha full kontroll på flöde och ton från din dator? Detta genom en direkt seriell kommunikation eller via GSM-modem. Snabbt, enkelt och effektivt kan du läsa av aktuellt flöde, totalräknare, produktionstid och bandstatus.

Nu kan du sitta på distans och övervaka produktionen i realtid. Kontrollen över produktionen ökar väsentligt i och med monitoring via dator eller GSM. Bandvägens totalräknare och tidsräknare kan både nollställas och lagras på en pc via samma mjukvara. Även felsökning kan utföras.

Mjukvaran heter Belt Weigher Monitor och kan fås kostnadsfritt av OJ:s Vågsystem vid förfrågan. För att kunna ringa upp en bandväg krävs ett GSM-modem vid vägen, detta kan köpas direkt av OJ:s Vågsystem. Sedan måste du

ha ett SIM-kort med abonnemang installerat i modemmet, ett sådant tecknas hos en mobiloperatör.

–Den senaste versionen av OJ436 har den seriella utgång som behövs som standard, men givetvis går det att uppgradera alla äldre versioner med en seriell utgång och ny programvara, säger Conny Koroll vid OJ:s Vågsystem.

Genom att välja funktionen "Diagnostics" går det att enkelt felsöka både lastcell och tachometer. Dessutom finns där tillgång till den ej nollställbara totalräknaren. I Belt Weigher Mo-

nitor finns också en adressbok där du kan lagra upp till 25 olika anläggningar, med upp till 6 bandvägar per GSM-modem.

Flöde, totalräknare och produktionstidsräknare kan loggas till din pc som csv-filer, aningen genom att du anger hur ofta data ska skickas eller så utför du loggning manuellt via monitorn. Man kan sedan ta hand om all data i exempelvis kalkylprogrammet Excel, där även stapeldiagram eller grafer kan skapas. ©

Så här ser monitorn ut när det har kontakt med bandvägen. Här har du full kontroll över vad som produceras på aktuell anläggning.

I detta läge kan felsökning utföras.

Ur adressboken väljer man vilket anläggning man vill ringa upp.

Exempel på hur man väljer loggning av data från bandvägen.

Vågdon från OJ:s Vågssystem – anpassade för varje transportör

OJ:s Vågssystem konstruerar vågdon som passar till de flesta leverantörer av mobila och fasta krossar, siktar och transportörer.

Här har du tre vågar som står pall i alla miljöer.

En bandvåg från OJ:s Vågssystem håller högsta klass. En pålitlig arbetshäst för dig som vill att vågen ska vara lätt att sköta samtidigt som den är driftsäker.

Tillverkning och anpassning av vågdon sker med hjälp av specifika mått från ett ifyllt rullställsunderlag, eller originalritningar på

befintligt rullställ i aktuell transportör. Det befintliga rullstället ersätts sedan av vågdonet. Alla rullar i vågdonet kan justeras i båda ändar med justerskruvar för att sedan låsas fast med låsskruven.

Vågdonen blåstras, grundmålas och lackeras med två-komponents billack före mon-

tering, den standardfärg OJ:s Vågssystem använder heter Gulforange.

Det finns olika modeller av vågdon att välja mellan. Detta för att täcka upp allt från små band med låga flöden, till förkrossar med grovt material som har höga flöden. Alla lastceller som används är av noggrannhetsklass C3. ©



FOTO: Conny Koroll

Vågtyp OJ1250

Kan användas på transportörer med bredd från 500 mm till 1200 mm. För band med bredd 1000 mm – 1200 mm används endast vågtypen vid lägre flöden och finare material. Lastcells-kapaciteten är 50–300 kg och rulldiameter 108 mm. Lastcellen tillverkas i aluminiumlegering och håller IP67. Inbyggnadshöjd: 200 mm.



FOTO: Conny Koroll

Vågtyp OJ1330

Tar vid när materialet är grövre och flödet högre än vad OJ1250 klarar. Den har i princip samma utseende och konstruktion, men med en kraftigare stomme och kraftigare lastcell. Lastcells-kapaciteten är 500 kg och rulldiameter 108 mm. Lastcellen tillverkas i aluminiumlegering och håller IP67. Inbyggnadshöjd: 230 mm.



FOTO: Conny Koroll

Vågtyp 3510 H/D

Den kraftigaste av vågarna från OJ:s Vågssystem. Placeras i regel vid förkrossar och andra transportörer med hög kapacitet och bandbredder upp till 1600 mm. Lastcellskapaciteten är 300–500 kg och rulldiameter 108 eller 132 mm. Lastcellen tillverkas i rostfritt och är hermetiskt slutet, IP68. Inbyggnadshöjd: 230 mm.

Vågdatorer från

OJ:s Vågsystem har tre olika modeller av vågdatorer – OJ426P, OJ436 och OJ446. Gemensamt för dem är att de i vågdonet genererar en kalibrerad viktsignal och att en pulsgivare på tachometern ger aktuell vikt.

Från dessa två ingångar ger vågdatorn sedan visning av aktuellt flöde och kontinuerlig summering av vikt. En möjlighet i de fall där bandhastigheten är konstant är att använda sig av den interna tachometer för att räkna ut vikt.

Alla modeller finns att tillgå för 10-36V DC eller 85-264V AC.



FOTO: CommyKorall

OJ246P Belt Weigher Transmitter

En helt färsk produkt, en typ av bandvågstransmitter med Profibus DP. Den är mycket lämpad för fasta anläggningar med PLC-system där profibus-kommunikation ingår. Innehållet är i stora drag detsamma som i OJ436, men med en enklare display och utan reläutgångar. Inställningar och kalibrering utförs via enhetens knappsats eller via Profibus DP.

Dimensioner: B 140 mm x H 128 mm x D 60 mm.

- Flödesvisning kg/h eller t/h
- Autotarerering
- Både nollställbara totalräknare och ej nollställbar totalräknare
- För DIN-skena eller väggmontage
- IP30



FOTO: CommyKorall

OJ446 Weigh Belt Feeder Controller

En vidareutveckling av OJ436, med funktioner som gör det möjligt att styra mataren eller att använda den som satsvåg. Via frontpanelen kan man enkelt ställa in önskat flöde eller välja hur stor sats man ska köra ut från bandet. Förutom de fyra reläutgångar och de två digitala ingångarna, finns en analog utgång 4-20mA och seriell utgång som standard. I övrigt har den samma funktioner som OJ436.

Dimensioner: B 144 mm x H 96 mm x D 132 mm
(håltagning i panel B 138 mm x H 92 mm).

- Flödesvisning kg/h eller t/h
- Autotarerering
- Både nollställbara totalräknare och ej nollställbar totalräknare
- Seriell utgång RS232/485
- Analog utgång
- Matarstyrning
- Satsvåg
- Analog ingång som tillval
- IP65 front seal

OJ:s Vågsystem

alla tre är att signalen från lastcellen
bandhastighet.
av materialet som passerar vågdonet.
simulatore.



FOTO: Conny Korall

OJ436 Belt Weigher Indicator

Flaggskapet, nu uppdaterad till version 6. I denna är seriell utgång RS232/485 standard, dessutom finns det nu fyra relä-utgångar samt två digitala ingångar. Den har interna tidsräknare för både produktionstid och tomkörning. Vidare finns nu en helt separat räknare för provvägning.

Dimensioner: B 144 mm x H 72 mm x D 132 mm
(håltagning i panel B 138 mm x H 68 mm).

- Flödesvisning kg/h eller t/h
- Autotarering
- Både nollställbara totalräknare och ej nollställbar totalräknare
- Seriell utgång RS232/485
- Analog utgång som tillval
- Profibus DP, CANopen eller DeviceNet som tillval
- IP65 front seal



FOTO: Conny Korall

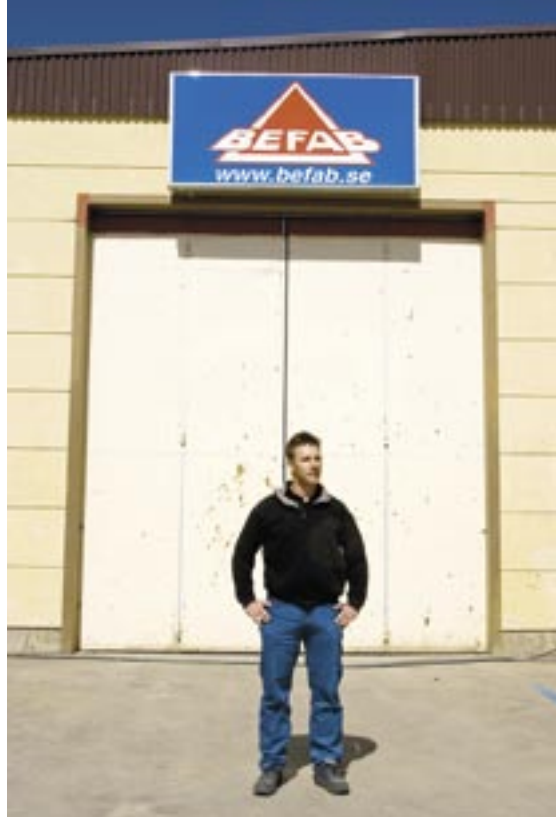
OJ436-ALU Belt Weigher Indicator

Förutom det tidigare utförandet har vi nu även en aluminiumkapsling för väggmontage (IP67), OJ436-ALU. Den har givetvis precis samma innehåll och tillvalsmöjligheter som standardmodellen.



FRAMGÅNG för östgötsk BERGKROSS

Befab i Östergötland går bra trots de besvärliga tider som råder.
Företaget är självförsörjande på sten tack vare egna
begtäkter – vilket är en stor fördel – och månar om kvalitet.
För dem är det a och o att bandvågarna håller måttet.
Häng med till Befab.



Nöjd produktionschef.

– Det är enkelt att göra en beställning hos OJ:s Vågssystem. Jag fyller i en ritning, slår en telefonsignal och diskuterar lite kring det, och klart! Efter en vecka kommer leverans, säger Henrik Bäck



Displayskåp. Snyggt monterad på en Kleemannkross.

– Jag tycker att de känns som anpassade för vår verksamhet. Med tanke på den tuffa miljön de lever i fungerar de alldeles perfekt.

Henrik Bäck, produktionsansvarig vid Befab i Mjölby, är belåten över bandvågarna från OJ:s Vågssystem. Han bjuder på kaffe och tillbakalutad i den ergonomiska skrivbordsstolen funderar han vidare:

– Vågarna är späckade med funktioner. Om man vill. Men vill man bara ha det nödvändigaste, då går det också bra. Både jag och gubbarna som jobbar med dem, tycker att det är jättesmidigt att de är så enkla att använda. Man behöver inte ta sig genom menyn i sju steg för att komma i gång.

Det är en solig dag i maj. Östergötland har full vår och i Befabs kontor i utkanten av den klassiska järnvägsknutpunkten Mjölby råder full aktivitet, trots finanskris och svångremstider.

Befab är ett företag som bedriver markentreprenad, drift och underhåll samt ballastproduktion i främst Östergötland. Företaget har förutom i Mjölby, även kontor i Ödeshög och Linköping.

Precis som många andra användare av bandvågar från OJ:s Vågssystem radat Henrik Bäck upp i stort sett samma fördelar: de är enkla att använda, pålitliga och med god service.

– Det är bara att ringa om vi undrar något.

Och vi får svar direkt, jag uppskattar att det är så lätt att få tag i någon på OJ:s. Vi kan även kalibrera vågarna på egen hand, berättar han och tar en klunk kaffe.

Dammet yr och maskinerna dunkar. Obarmhärtigt. Platsen är Klinga stenbrott utanför Norrköping. Förutom allt stendamm och de höga ljudnivåerna, gäller det att hela tiden se upp; maskiner backar, krossar och far fram hit och dit.

Att arbetsmiljön kräver hårda säkerhetsregler är lätt att förstå. Samtidigt är det ett viktigt jobb som utförs – runt om i samhället finns stora behov av bergkross.

– Betong och asfalt kräver bergkross. Det gör även vägar, banvallar och alla slags byggnader, förklarar Henrik Bäck.

Varje år produceras närmare hundra miljoner ton bergkross och naturgrus i Sverige. Befab står för mer än en miljon ton av den totala produktionen. Företaget levererar främst bergmaterial och förbrukar därmed mycket lite av det värdefulla naturgrusmaterialet – i Östergötland hämtas 90 procent ur berget och 10 procent ur grusåsar. Produktionen sker i egna bergtäkter, som den största i Kimme utanför Boxholm och den nyare i Normstorp utanför Linköping.

Den egna produktionen gör att Befab kan pressa priserna och skapa stordriftsfördelar, samtidigt som företaget har större flexibilitet i förhållande till de stora konkurrenterna.

– Att ha egna täkter är en oerhörd styrka för oss, då vi kan garantera tillgänglighet och kvalitet på levererat material. Kvalitet är viktigt för oss! Bergkross och naturgrus finns överallt i vårt moderna samhälle och är viktiga beståndsdelar, berättar Henrik Bäck.

I en väldig kross, som tuggar sten som om det vore popcorn, sitter en omisskännlig orangefärgad bandvåg från OJ:s Vågssystem. Krossmaskinisten Niklas Pettersson stänger av motorn för en stund.

– Det var några tyskar här för ett tag sedan och levererade en kross. De blev väldigt imponerade av bandvågen som sitter i min kross, säger han och stryker svetten ur pannan och nickar mot vågen.

– Vi försöker vara väldigt noga med vågarna och sköta dem väl. Hålla rent runt dem. Servicen är minimal så de är väldigt lätta att använda, berättar Niklas Pettersson.

Att en fungerande bandvåg är viktig, det vet de flesta som är i branschen. Eller som Henrik Bäck säger:

– Man kan nästan säga att vågen är det verksamheten är byggd runt. >>

Tillbaka i den trygga kontorsmiljön i Mjölby. Henrik Bäck är vänligheten själv och berättar om sin kära blå Ford Mustang och en efterlängtd bilträff i Varberg – men det dröjer inte länge innan samtalet återigen hamnar kring bandvagnar.

–Jag tycker de funktioner som finns är fullt tillräckliga. Vill inte krängla till det i onödan. Men fjärravläsning via modem till en dator, det är en intressant funktion som vi säkert kommer att testa.

Är det något som skulle behöva förbättras?

–Allt går att förbättra, även om det nu är bra. Kanske fler rostfria detaljer, säger Henrik Bäck.

Han började på Befab redan 1992 och monterar fortfarande en och annan bandvåg. Men mesta tiden går numera åt till planering och administration.

–Men jag försöker vara ute i produktionen, i våra stenbrott, minst en gång i veckan. Det är viktigt med den verklighetskontakten.

Befab grundades i Ödeshög år 1963. Det var de båda åkarna Bernt Berg och Sven Falk som gick samman och i dag har Befab närmare 200 anställda. Företagets värdegrund bygger på långsiktighet och på att vara ett kunskapsföretag.

Befabs förvärv av Stadspartner Markteknik AB är ett annat viktigt steg i företagets strategi.

–Vi uppnår positiva synergieffekter genom hela kedjan av uppdrag, från materialförsörjningen i egna bergtäkter, genom alla typer av anläggningsarbeten, sanering, vägunderhåll och till skötseln av fastighetsmark. Med förvärvet vidgar vi plattformen till en större marknad i Östergötland, med koncentration till de folk tätaste områdena, säger Befabs vd Ryno Berg.

Under många år har företaget haft en god utveckling och tagit marknadsandelar. Befab beräknas omsätta cirka 360 miljoner kronor under 2009. Och inom några år är det tänkt att omsättningen ska passera 500 miljoner kronor per år.

Henrik Bäck nickar nöjt:

–Detta år ser ut att bli riktigt bra, vi tror att vi har fullt upp året ut, säger han. ©



Ingmar Westman blickar ut över sin arbetsplats i Normstorp, cirka en mil utanför Linköping. Här producerar Befab cirka 250000 ton bergkross per år.
– Jag trivs bra, det är varierande arbetsuppgifter, säger han.



Niklas Pettersson och hans arbetsredskap.



Jonathan Häll tar en paus i stenbrottet. Alla medarbetare hos Befab har kontroll- och kvalitetsansvar. Det gör dem flexibla och lyhörda för krav och önskemål.

Gediget hantverk i STÅL

Mekaniken är en viktig del för att bandvågen ska fungera.

Helldéns Svets & Mekaniska i Insjön är ett av de företag ligger bakom precisionen i de vågar som kommer från OJ:s Vågsystem.

Insjön i Dalarna är inte bara Clas Ohlsson. Här finns också Helldéns Svets & Mekaniska, ett företag med 14 anställda. Företaget ligger bakom många av ståldetaljerna i det vågkoncept som OJ:s Vågsystem erbjuder.

–Vi gör trägen där rullarna sitter, chassin till vågarna och fästen för att kunna montera vågarna. Vi tillverkar även skyddshuvarna till elektronikskåpen där displayerna sitter, säger Richard Lundgren, verkstadstekniker på Helldéns Svets & Mekaniska.

Företaget utför de flesta arbeten som förekommer inom mekaniska verkstäder. Exempelvis maskinkonstruktioner, byggsmede, svetsning,

svarvning, fräsning, reparationer och service inom industrin. Kunderna finns främst inom sågverksindustrin, men också bland hustillverkare, åkerier och entreprenadföretag.

När OJ:s Vågsystem behöver något behöver de oftast bara skicka ett fax med en ritning på det som önskas.

–Det krävs yrkeskunskap och noggrannhet för att få en bra produkt. Precisionen är A och O i jobbet för att produkten ska bli tillförlitlig. Vi börjar med stor precision att kapa och slipa bort vassa kanter på ståldetaljerna till produkten, sedan sammanfogas de med svetsen innan de slutligen kontrolleras noggrant, berättar Richard Lundgren.

Helldéns Svets & Mekaniska ägs och drivs av Hans Helldén sedan 1995. Men redan för mer än 30 år sedan startade hans far Olle Helldén mekanisk verkstad i de lokaler företaget har i dag.

–Allt vi gör i vår firma är specialuppdrag och unika lösningar, så det handlar till stor del om hantverk och yrkesskicklighet, menar Richard Lundgren. ©



Trío som brinner för stål. Från vänster Andreas Sandberg, Johnny Larsson och Richard Lundgren. –Noggrannhet och intresse av att skapa, nästan som en konstnär, är viktiga egenskaper i den här branschen, säger Richard Lundgren.

FOTO: Conny Korall

Den nya byggnaden är på 1200 kvadratmeter.
Det som återstår är markarbeten.



Krosskonsult i Värnamo EXPANDERAR

Krosskonsult har kunder ända från Alvesta till Ukraina och Ryssland. Och snart kanske även i Kazakhstan.

– Vi expanderar allt mer österut, säger Krosskonsults ägare Andreas Almén.

I Drömminge, en liten blyg ort utanför Värnamo, ligger Krosskonsults nybyggda lokal. En ståtlig industrihall med glasat kontor har byggts upp strax intill riksväg 27.

– Vi behövde större lokaler och då passade jag på att köpa släktmarken här. Vi har växt bra de senaste åren. Lokalt sett är företaget kanske inte så känt, däremot globalt, berättar Andreas Almén som jobbat med Krosskonsult sedan 1997.

Av förra årets omsättning var cirka 45 procent beställningar från Ukraina och Ryssland, där det investeras mycket i krossanläggningar. I Ryssland ligger man långt fram i den här branschen, medan Ukraina ännu bara är i startskedet. Och nu ska Krosskonsult försöka fortsätta sin satsning i öst med Kazakhstan.

– För att lyckas gäller det att ha tålamod. Och när det är slut får man börja om med nytt tålamod. Men det är bra lönsamhet i öst, skrattar Andreas Almén.

Krosskonsult jobbar även med service och reparationer och säljer en hel del begagnat. När det gäller bandvågar, hjälper Krosskonsult OJ:s Vågssystem sedan 2004 med service i södra Sverige. Företaget säljer också vågar.

– Det fungerar jättebra. OJ:s bandvågar är de som vi anser vara de bästa. Våldigt lätta att arbeta med, säger Andreas Almén.

Krosskonsult sysselsätter nio personer och dessutom har företaget tre man som kör återvinningskrossar, som återvinner asfalt och rivningsbetong. Det småländska företaget omsätter cirka 45 miljoner kronor per år. ©

Vad tycker du om bandvågarna från OJ:s Vågssystem?



Niklas Pettersson, krossmaskinist, Befab:

– De funkar bra och är lätta att sköta. Enkla att förstå sig på och inget onödigt som är krångligt. Det känns viktigt att det är enkelt och fungerar pålitligt. Jag saknar ingen funktion, de har tänkt på det mesta.



Ingmar Westman, krossmaskinist, Befab:

– De funkar bra. Jag har stött på andra vågar som varit sämre, mer omständiga. OJ:s vågar är enkla och det är viktigt, då kan jag koncentrera mig på själva krossningen. Det jag främst vill veta är hur mycket jag kört på dagen och så vill jag kunna lita på de uppgifterna. Det enda jag kan komma på att förbättra, vore om uträkningsformeln kunde bli ännu enklare. Att kontrollera vägen är nog det som tar längst tid.



Jonathan Häll, krossmaskinist, Befab:

– Har inget att klaga på när det gäller bandvågarna. De är bra, jag har aldrig haft problem med dem. Smidiga att arbeta med och lätta att förstå. Det finns inte någonting som jag saknar, vad jag kan komma på. Det är bra att man kan automatisera vattenspolningen: om det kommer ett ton mindre på vågbandet då slutar bevattningen automatiskt, det är positivt.