

Ingenting är omöjligt för

Fårbo Mekaniska i Fagersta är ett modernt verkstadsföretag och legoföretag i Bergslagen som växer och expanderar. Man var ett av gasellföretagen 2014. Och samma år utsågs ägaren Roger Berggren av Svenskt Näringsliv till en av Västmanlands mest företagsamma människor. Gasellutmärkelsen tillskrev han i första hand företagets personal, den andra utmärkelsen tar han lite med ro men blir givetvis glad för uppmärksamheten det skapar. Det ger ringar på vattnet och förstärker budskapen ut till marknaden att man är duktiga på problemlösningar inom den skärande bearbetningens värld.

– Givetvis oerhört inspirerande och hedrande men lagkänslan bland alla medarbetarna är en av företagets viktigaste styrkor, alla vet vad som krävs och alla arbetar mot samma mål, en ständig vilja att utvecklas och se framåt, säger Roger Berggren när vi under vårt besök i oktober 2017 påminner honom om utmärkelserna.

Att det går bra för Fårbo Mekaniska råder det ingen tvekan om, men att det skulle gå så bra som det gjort var det nog ingen som anade. Sedan nuvarande ägaren Roger Berggren tog över företaget 2005 har omsättningen ökat med över 1 000 procent och antalet anställda har gått från 4 till idag 36. De som träffat Roger Berggren vet att han besitter en otrolig drivkraft. En drivkraft som förvaltas väl inom bolaget. Men vad är det mer som ligger bakom företagets fantastiska framgångar?

– Att ständigt ha utveckling inom produktionsteknik och genom att höja personalens kompetens, ligger till stor grund för hur vi hela tiden driver vårt arbete framåt”, säger Roger och berättar att man nu startar en akademi internt på företaget för att



Det är människorna som gör skillnad som Roger Berggren och Maria Rosén.



utbilda ny personal, höja lägstanivån på redan anställd personal samt få en förstärkt spetskompetens på de medarbetare som kan mest, vi vill höja nivån i alla led, företagsledningen, produktionstekniker och maskinoperatörer, alla skall vi bli bättre. Målet för oss är att utveckla Fårbo Mekaniska till det bästa verkstadsmekaniska företaget i Mellansverige.

Fårbo Mekaniska är en legoleverantör som tillverkar alltifrån de enklaste detaljerna till avancerade komponenter i stora serier och enstycksdetaljer. Produktionen präglas av korta ledtider, flexibilitet och engagemang. Maskinutnyttjandet är högt för branschen och det handlar om att automatisera så mycket som det går.

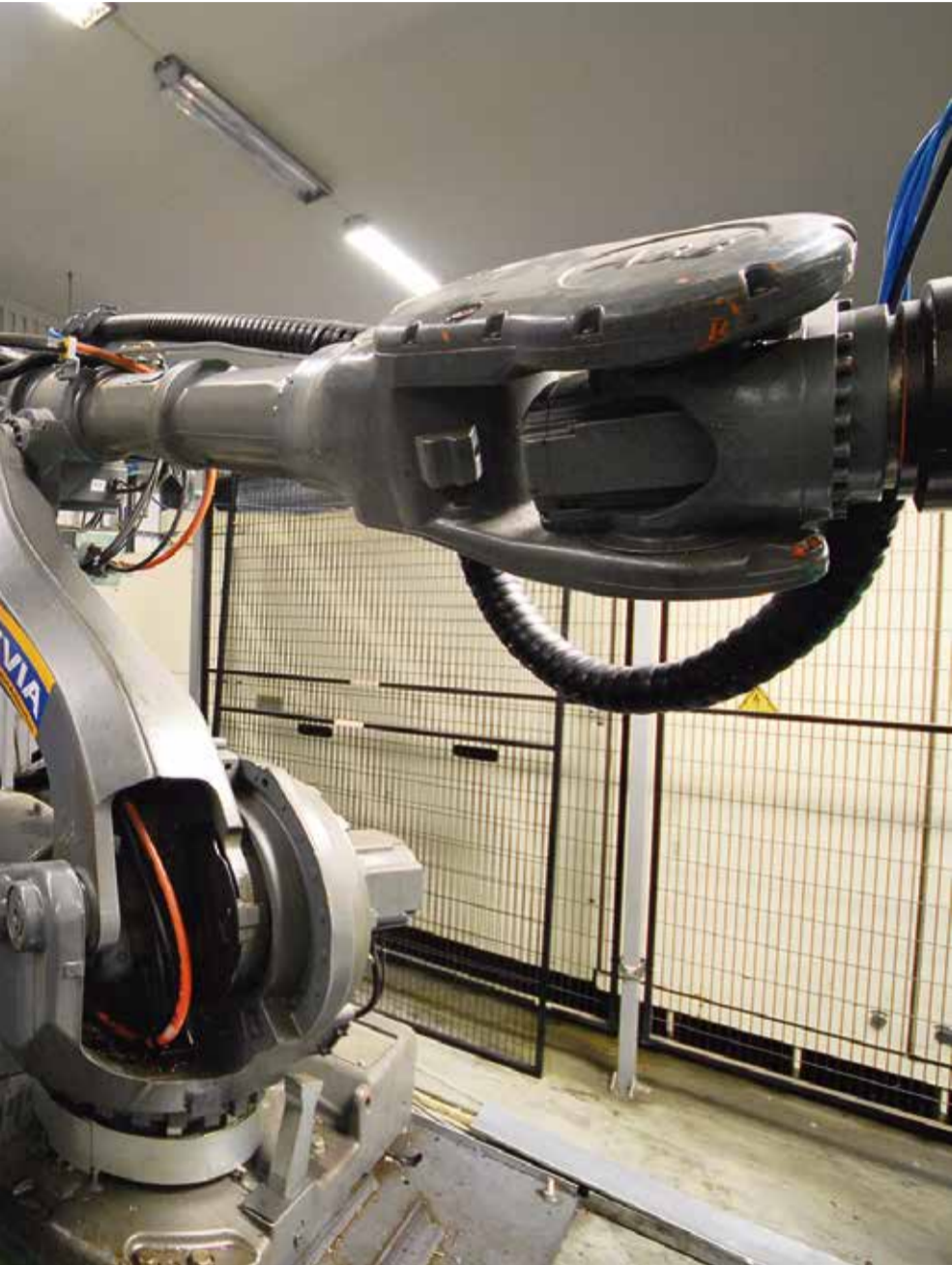
Maskinspindlarna skall snurra helst dygnet runt.

Med Rogers 30-åriga branscherfarenhet och nytänkande idéer har han tillsammans med sina medarbetare expanderat verksamheten med både nya produkter och kunder.

Produktionen präglas av korta ledtider, flexibilitet och engagemang. Maskinerna som svarar, fräsar, gnistar snurrar dygnet runt och personalen är alltid på tårna.

Legotillverkaren och underleverantören Fårbo Mekaniska levererar framför allt sina produkter till verkstadsindustrier i närområdet som t.ex. Atlas Copco Secoroc, Seco Tools, Outokumpu, Metso Minerals, Morgårdshammar AB och Ruukki.

Roger och hans medarbetare



Vad händer på Fårbo Mekaniska nu i höst och hur ser framtidsplanerna ut?

– Just nu växer vi organiskt men också genom förvärv. Organisatoriskt har vi vuxit och det innebär att det finns mer tid än tidigare att lägga på nya utmaningar och expansion. Fårbo Mekaniska har köpt upp ett bolag. Sedan du var här senast har vi byggt ut 4 gånger och nu expanderar vi verkstaden lite längre bort på Fårbovägen där vi köpt en fabrik, dit vi skall flytta 8 maskiner för att "dela" verksamheten i en avdelning för enstycksproduktion och special på den nya adressen och utveckla serieproduktionen här där vi befinner oss idag, förklarar Roger Berggren.

– Man kan inte sitta still utan verksamheten måste förändras och gå framåt. Det måste hända saker och därför rör vi oss i våra sinnen för att hitta på nya utvecklingsprojekt. Expansionen som har skett beror delvis på min iver i att vi hela tiden skall bli bättre. Många skulle säga att jag lider av otrolig rastlöshet, skrattar Roger men säger allvarligt,

– Jag vill jobba med ett risktagande som utmanar mig samtidigt som jag är ganska trygg i det jag gör, jag vill påstå att jag kan branschen. Jämfört med en riskkapitalist som kanske enbart tar risk och har pengar att spendera, så tror jag att mitt risktagande på det ekonomiska planet är mer fast förankrat i vår verksamhet.

– Vi satsar nu på olika plan för att bli en stark partner till våra kunder och kommer inom kort att starta en egen skola CNC Academy. Investera i ett fastighetsbolag för alla våra fastigheter och mer är på gång, säger Roger Berggren bestämt och man ser att han brinner för sitt Fårbo Mekaniska där han nu vill föra in företaget i framtiden i en helhet när det gäller olika



tillverkningsprocesser men även där man nu håller på att skapa en självförsörjande koncern. Jag förstår att detta är något unikt i branschen.

En entreprenör som Roger Berggren hade säkert lyckats i vad han än tagit för sig men nu råkade det vara så att han bor i Fagersta och ett intresse för teknik och tillverkning men hade han bott i Stockholm så hade det säkert hänt saker även där.

– Ja, jag håller med dig där och ett tag var jag sugen på att köpa golfklubben men det blev inte så, skrattar Roger och fortsätter;

– Jag är 47 år idag och är fortfarande inte nöjd utan vill jobba vidare och länge. Jag trivs med det här och vill se hur långt vi kan komma? Hur bra kan vi bli?

– Jag blir så lack och väldigt sur på dem ute i samhället som inte förstår vad vi håller på med och klassar ner på industrin idag. För det vi gör här är svårt, kräver engagemang, är skapande som att ta en järnklump och ett papper och sedan göra en produkt, ja det är inte annat än med stolthet jag känner för att tillverka komponenter som skall sitta i produkter som vi ALLA i samhället har stor nytta av, förklarar Roger Berggren

Roger står på barrikaderna för verkstadsyrket och branschen i stort när det gäller att försöka att höja statusen på yrket och att det numera är att HighTech med datorstyrd produktion och robotar

Forts. sida 8 >>

>>

Vad händer i verkstaden? 12 år har gått med Roger som ägare



som sköter de tunga och monotona arbetsuppgifterna och lämnar det svåra och avancerade till tekniker och operatörer att utföra.

Framtiden ser mycket ljus ut och vi ser att många exportföretag nu tar hem jobb, outsourcing är inte alltid lönsamt längre utan nu är det närproducerat som gäller. Med vår automation och duktiga operatörer så är vi konkurrenskraftiga på både pris och ledtid.

Återigen först en liten resumé och bakgrund om hur det var förr och hur företaget har vuxit fram.

– Fårbo Mekaniska har namnet efter industriområdet och Fårbovägen och här låg en liten verkstad där jag började jobba direkt efter skolan 1988 och jobbade där till 2003. Då fick jag jobb som heltidsbrandman i Fagersta men fortsatte jobba på Fårbo Mekaniska, så jag hade två heltidsjobb. Men på brandkåren var det helt värdelöst för det brann ju aldrig här i stan och jag vet att vi spelade en hel del kort och övade, vi tvättade brandbilen så ofta att lacken försvann, skrattar Roger åt minnena från den tiden.

Men så ville ägaren till Fårbo Mekaniska sälja och Roger funderade ett halvår och bestämde sig för att köpa verkstaden, så den 1: a april 2005 blev han ägare till det här.

Från 4 personer 2005 till dagens 36 anställda, det är snabbt marscherat. Och omsättning skall nu dubblas de närmaste två åren. Det finns en vision om att Fårbo Mekaniska skall omsätta 100 miljoner någon gång framöver.

– Jag märker att det blir tuffare och tuffare desto fler vi blir men jag hoppas och tror att vi kör en öppen dialog med alla anställda så att de känner att de kan komma till mig och berätta om de vill ha en förändring på något sätt. Maskinparken består idag av närmare 50 maskiner, ett stort antal svarvar, fleroperationsmaskiner och multifunktionsmaskiner från främst OKUMA och MAZAK många med en hög automationsgrad och flera bearbetningsceller där de senaste investeringarna handlar om, för mer är på gång;

– Jag kollade 11 år bakåt i tiden och verkstaden köper utrustning och fastigheter för i snitt 7,4 miljoner kronor per år. Vi försöker återinvestera hela tiden och det är väl en av anledningarna till vår tillväxt, inte sitta still utan hela tiden tänka framåt. Jag har alltid velat haft en bäddfräs, så nu har vi köpt en, stor som vårt kontor och maskin och fundament väger 120 ton. Vi behöver nu en svarv modell större och det skall vi titta på framöver. När det gäller maskinparken så har vi siktat in oss på ett par fabrikat, Och det handlar om att det måste vara starka varumärken över tid med en mycket väl fungerande service, helt klart, säger Roger Berggren bestämt.

– Med mer och mer obemannad körning

så får det inte krångla utan det måste fungera och vi måste kunna lita på att maskinerna tuggar och går. Vi räknar våra spindelminuter och för att klara våra leveranstider och det vi lovar mot kund så måste vi köra produktion och ha ett maskinutnyttjande per dygn som ligger på en hög nivå.

Det blir inte så mycket mer pratat om maskinparken för med på vårt besök hos Fårbo Mekaniska är Anders Kock verktygs säljare på Colly Verkstadsteknik och Patrick Soodla platschef på Colly Slipservice. Så nu skall vi prata verktyg för skärande bearbetning.

– Vi kan ju oftast inte bearbeta en produkt fortare än grannen. Många verkstäder idag arbetar med och använder samma utrustning, skärverktyg, maskiner eller vad det än är. Däremot det vi kan försöka med och utnyttja mer är arbetstiden under en dag genom rätt arbetssätt och olika verktyg där automatisering är en viktig parameter i vår strävan att bli effektivare och producera mer på en dag än våra konkurrenter, spindlarna skall snurra, det skall komma spån i lådan, det är oslagbart, helt enkelt, förklarar Roger Berggren.

Om vi får en ögonblicksbild av vad som händer på Fårbo Mekaniska just nu.

– Vi har ont om tid. Vi får nu i dagarna in en ny produktionstekniker som skall stärka upp och stödja och internutbilda våra maskinoperatörer och processerna, vi behöver hela tiden mer kapacitet på produktionsteknik för att förbättra och förfina allt från programmering till planering, till att hitta nya vägar att gå, in i den komplexa skärande bearbetningen, säger Roger Berggren.

Vidare handlar det nu om som vi skriver om i början på artikeln att flytta maskiner till den nya fabriken och att på Fårbovägen 19 bygga nya supereffektiva svarvceller och titta mer på multifunktionsmaskiner för man får just nu väldigt mycket förfrågningar.

– När det gäller verktygsleverantörerna så samarbetar vi med tre olika. Och det handlar då mycket om att de måste komma hit och engagera sig i våra problem och komma med lösningar, säger Roger Berggren och tillägger att Anders Kock på Colly hälsar på frekvent vilket ger dem en stor hjälp med att få in nya och effektiva verktyg i sina processer

Vad kan ni hjälpa till med här på Fårbo Mekaniska frågar vi Anders och Patrick på Colly?

– Vi är sedan en tid stora på omslipning av framförallt borrar. Och det har vi inte hållit på med så länge här utan när vi presenterade vår omslipningsservice så fann vi att stort behov hos Roger och grabbarna att omslipa verktyg. Idag är det en kontinuitet där våra lådor och emballage går fram och tillbaka från vår slipverkstad i Huddinge upp till Fagersta för bästa kundekonomi, säger Patrick Soodla.

– Vi har inte bara omslipningsservice utan är även verktygstillverkare av specialverktyg och här har vi tagit fram ett succéverktyg, ett 4-skärigt planborr som skall gå in i en sned yta och planborra den.

Verktyget har visats sig fungera mer än väl då den gör sitt jobb till 100% och verkar inte kunna slitas,

Forts. sida 12 >>

Verktygsleverantören, nya verktyg och omslipning



Mattias Råberg Fårbo Mekaniska och Patrick Soodla, Colly Slipservice

Omslipning av t.ex. borrar och nytillverkning av special är en del av samarbetet mellan företagen.

>> Jämfört med standardverktyget som användes innan så är detta så mycket bättre och framförallt billigare i inköp.

– När det handlar om verktyg i solid hårdmetall kan vi göra specialverktyg, special behöver inte alltid vara så konstigt utan kan vara en udda diameter, radie, längd m.m. så ställ gärna frågan så försöker vi hitta en lösning, säger Patrick Soodla.

– När det gäller arbetet som verktygsäljare så handlar det mindre om försäljning och mer om teknik idag. Jag har 40 minuter hit från Västerås och är ofta här och kommunicerar framförallt med maskinoperatörerna om de har problem eller vill hitta nya lösningar när det t.ex. kommer in nya jobb i nya eller ovanliga svårbehandlade material, säger Anders Kock.

– Vi har tyvärr ont om tid som jag sagt tidigare och vi ligger och släpar med kontoret/teknikgruppen/produktionen men det kommer att bli bättre och det betyder att Anders Kock och Patrick Soodla kommer att få mer att göra ute på tex. specialverktyg. Nya produkter/process/operatör och teknik skall interagera mycket mer tillsammans med vår förstärkning av fler produktionstekniker, menar Roger Berggren.

– Vi använder nu med framgång Mitsubishi's borr MPS 1 när det t.ex. handlar om att med process säkerhet borra hål med

sneda utgångar, ofta i härdat. I framtiden kommer det att saknas verktygsplatser i revolvern. Det betyder att vi behöver göra en ingångsfas direkt för att få rätt precision i hålet och där kommer det väl till pass att ha Colly Slipservice till hjälp, säger Anders.

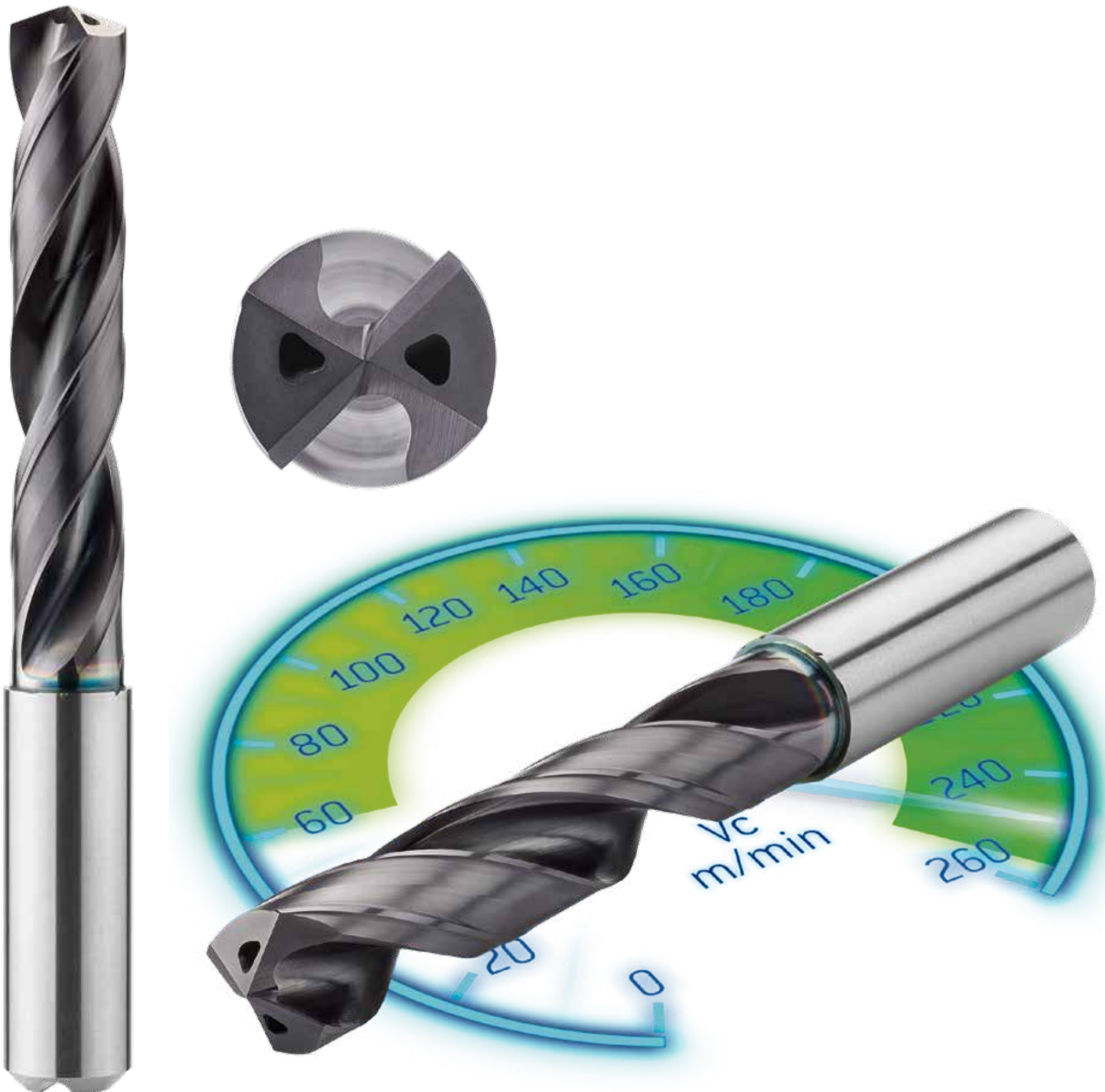
Detta är ett av flera exempel på vad vi håller på med dagligen, riktigt nördigt eller hur, säger Roger Berggren och tillägger, - Då är det viktigt att vi har verktyg som fungerar och att Anders på Colly kan hjälpa oss till rätt lösning.

Vi ber Anders Kock att lite mer ingående berätta om Mitsubishi borrarserie MPS 1.

– Här har vi ett högpresterande Miracle SIGMA belagt hårdmetallborr till stål, rostfritt och gjutjärn. Används från konventionella till höga skärhastigheter upp till $V_c 250$ m/min. Dubbla styrlister för noggrann och pålitlig bearbetning. Borr $>\varnothing 6$ mm har kylkanaler med patenterad Tri-Coolant teknologi som säkerställer effektiv kylning och spånavgång, spetsvinkel 140° .

– Mitsubishi borrarserie MPS1 har utformats i syfte att dubbla bearbetningsprestandan, använd därför allra högsta skärdata

Forts. sida 14 >>



Roger Berggren visar upp en avancerad komponent som tillverkas rationellt på Fårbovägen.



>> Är det omöjligt så hittar man en lösning ändå

eller få extra lång livslängd. Detta har uppnåtts genom att kombinera det bästa av beprövade egenskaper tillsammans med den allra senaste toppmoderna tekniken, förklarar Anders Kock.

– De omarbetade dubbla styrlisterna är en del av den beprövade befintlig teknik som ger högsta hålnoggrannhet, effektiv spånevakuering och släta ytor, berättar Anders Kock.

Anders Kock berättar vidare,

– Senaste uppgiften jag fick av Roger var att hitta en planfräs att plana härdade ämnen med, detta är ett återkommande jobb på Fårbo Mekaniska. Vi prövade 2 olika planfräsar men valet föll på en AHX440S då den har 14 skäreppor/skär och kunde ta stora skärdjup i ämnena, trots härdningen. Med denna planfräslösning kommer Fårbo vinna mycket tid och ekonomi vet Anders.

Vi ser och hör allt oftare ute på svenska verkstäder att den personliga kontakten måste fungera och får man förtroende för en verktygsleverantör så rör det på sig men fungerar inte kontakten människor emellan där brist på kompetens eller erfarenhet om varumärket brister, ja då blir det svårt. Det blir allt mindre sälj och allt mer teknik i mötet mellan leverantör och kund.

- Vi är beroende av de personliga besöken för vi hinner inte sitta och leta efter lösningar och ringa runt. Att Anders Kock tar sin tid och kommer hit och hjälper våra operatörer är superviktigt och som vi som kör mycket obemannat så får det inte krångla utan allt måste fungera i en säker process, säger Roger Berggren och Anders Kock fortsätter;

– Processsäkerhet, processsäkerhet och processsäkerhet är superviktigt på en verkstad som Fårbo Mekaniska som dels kör skift där olika operatörer turas om, skall jobba så lika som möjligt och framförallt på kväll och natt när det handlar om obemannad körning.

Man är optimistisk om framtiden och man ser att det kommer in förfrågningar och mycket jobb. Roger berättar att man nu ser till att svara snabbt och skicka ut en offert direkt. Då gäller det att kunna kalkylera rätt och här har

Roger över 20 års erfarenhet av att räkna och skicka prispförslag. Och det är bråttom så när en kund väl har bestämt sig så går det fort, gärna omedelbart. Då gäller det att ha maskinpark, organisation och vara flexibel och snabb. Då gäller det att ha både maskinleverantörer och verktygsleverantörer som man kan lita på och det har Fårbo Mekaniska. För Roger Berggren och hans medarbetare är kräsna och vill enbart arbeta med de bästa leverantörerna på marknaden. ■

