

## Att äga en egen verkstad vid 25 års ålder är unikt i verkstadsbranschen. Vi hittade en!

"Atorp Automatsvarvning AB grundades i mitten av 80-talet under namnet Anderstorps Automatsvarvning. 2001 såldes bolaget av familjen Svensson till Fredrik Hammar, som i januari 2006 flyttade verksamheten till rymliga och ändamålsenliga lokaler i Bredaryd (därav beslutet att byta namn på företaget). Atorp Automatsvarvning har som affärsidé att erbjuda kompetens och kapacitet för skärande bearbetning i nästan alla förekommande material. Företagets moderna cnc-styrda maskinpark ger stor flexibilitet och kostnadseffektivitet för våra kunder i såväl små som stora serier. Desto större flexibilitet och krav på precision desto bättre".

Detta kan man läsa i företagets broschyr. Att ägaren Fredrik Hammar är en mycket ung man för att vara i verkstadsbranschen står det däremot ingenting om. Att Fredrik startade sin karriär som robotoperatör vid 16 års ålder (arbetade på dispens) är något som inte heller står i broschyren. Unga människor som satsar på egen verkstad utan någon familjeanknytning eller släkting som redan är verkstadsägare det är något unikt och återigen vi hittade en.

Tipset kom från maskinsäljare Jonny Andreasson på Cencema AB som uttryckte sig så här;

– Jag tycker att Fredrik är en ung och framåt verkstadsägare som satsar i en tuff bransch. Det finns inte många som han och att sluta skolan efter 9:an och ge sig ut i arbetslivet utan gymnasie- eller högskolebetyg, skaffa arbete ute i industrin och klara kvalificerade arbetsuppgifter vid datorstyrda verkstadsmaskiner det kunde bara sluta på ett sätt, Fredrik skulle inte arbeta som anställd, han skulle bli egen företagare en dag.

– Jag kände tidigt en drivkraft att lära mig allt om maskiner och verkstadsteknik, berättar Fredrik.

– Under högstadiet fick jag mitt första verkstadsarbete på ett företag som låg granne med där jag bodde i Anderstorp. Jag hade tidigare sommarjobbat där sedan jag var 13 år (!! red. Anm.) Mina arbetsuppgifter bestod av städjobb och enklare montering lite springpojksjobb. På företaget fanns det en otroligt fin maskinpark med bl.a en helautomatiska liner för plåtbearbetning med stansmaskiner, robotar och plåtlager. Jag fick inte köra anläggningen egentligen då jag var för ung men på ett av kvällsskiftet arbetade en arbetskompis som såg hur nyfiken och intresserad jag var av anläggningen. Han lärde mig att köra maskinerna fast jag var under 16 år. Jag smet in på kvällarna och körde lite, ibland fick jag testa och vara med och programmera – det var jättekul.

Tiden gick och jag lärde mig mer och mer och till slut kunde jag köra anläggningen helt själv, programmera robotar och allt som



Urban Engström, Fredrik Hammar tillsammans med Jonny Andreasson säljare på Cencema AB som representerar Emco i Sverige.



Senaste maskininvesteringen Emco Hyperturn 665 MC plus.

hör till. Till saken skall sägas att ägarna visste om att jag sprang där på kvällarna. Efter sommarjobbet när jag hade slutat 9:an och egentligen skulle börja på gymnasiet så sa den killen upp sig som hade lärt mig allt om den helautomatiska plåt-bearbetningslinen. Ägarna till verkstan visste att jag kunde köra anläggning och frågade mig om jag ville börja arbeta på företaget "på riktigt". Jag sa givetvis ja och i och med att jag var 16 år så tog verkstadsägarna kontakt med arbetskyddsstyrelsen för att söka dispens för mig. Egentligen skall man vara 18 år men jag fick dispens och lyckan var total. Med detta arbetade jag i två år sedan kände jag att jag kunde detta, jag kunde inte utvecklas mer så jag beslutade mig för att sluta min anställning och läsa in gymnasiet. Nästa steg blev Komvux där jag också fick dispens för jag var 18 år och man skulle egentligen var minst 20 år.

– Efter Komvux blev det att rycka in i lumpen i Ängelholm, allergi satte stopp för det efter några veckor så det var bara att åka hem till Anderstorp. Jag satte mig och började läsa platsannonser där jag letade efter ett spännande verkstadsarbete. Jag sökte arbete på en verkstad i Reftele där jag arbetade med svarvning och fleroptionsmaskiner. Jag lockades över till en verkstad i Gislaved där jag skulle få arbeta med maskinreparationer m.m. men där trivdes jag inte och jag sa upp mig efter 1 år. Fick arbete på ett förpackningsföretag där jag arbetade i 3 år som sedermera gick i konkurs.

Dessa år var otroligt lärorika och gav mig blodad tand att försöka att hitta något eget för detta med att vara anställd det var okey men det passade mig inte riktigt. Jag fick kontakt med konkursförvaltaren som även arbetade med diskret förmedling och försäljning av företag. Jag fick ett tips om en verkstad som skulle säljas på grund av ålderskäl och det var Anderstorps Automatsvarvning. Jag var inte redo att ta över direkt utan tog med ägarnas samtycke anställning för att känna mig för och lära mig allt om automatsvarvning, berättar Fredrik.

Nu är vi framme runt 1999 och Fredrik är 22 år. Maskinparken var i varierande skick där fanns gamla slitna maskiner och ett par moderna maskiner som det kördes fel detaljer i. Fredrik planerade om produktionen, tackade nej till vissa material som det var prispress på och började aktivt söka nya kunder. Kundunderlaget var bra men det behövdes nya kunder och nya produkter som var lite mer avancerade för att passa för de moderna maskinerna som fanns på verkstan. Leveranstiderna behövdes kortas ner och befintliga kunder kontaktades för att se om de hade mer jobb och gärna lite mer avancerade detaljer. Ett år senare hade Fredrik 100 kunder istället för 50. Det började bli trångt i den lilla verkstaden då först en Emco 332 köptes in för att året efter följas av ytterligare en Emco 332.

– 2004 hade omsättningen stigit från 2,3 miljoner till 5,5 miljoner, en stark utveckling. Med en stark maskinteknik i ryggen så kom det riktiga lyftet omsättningsmässigt 2005 då i princip alla maskiner var fullbelagda. Vi gjorde ett mycket bra arbete men det slet hårt på oss alla. Verkstaden var precis full med maskiner och det var otroligt varmt inne i lokalerna. Omsättning steg under 2005 till nästan 9 miljoner, det blev dags att flytta. Under en



semesterresa fick jag tips om en fastighet i Bredaryd och när jag kom hem så kastade jag mig på telefonen och lyckades få köpa den.

Här står vi nu idag i moderna lokaler på 1100 kvm, jag har anställt en person till så nu är vi 6 personer och vi har precis börjat med två-skift. Jag lovade min personal att vi skulle flytta till fina lokaler när ekonomin så tillät och här står vi nu. Min dröm blev verklighet och nu är det bara att arbeta ännu hårdare med hjälp av ny teknik och smarta lösningar.

*"Det är inte taket och väggarna som genererar pengar i en verk-samhet men nu var det dags att-försöka hitta nya lokaler."*

Fredrik Hammar

#### Maskinparken på Atorp

Längdsvarvning: Svarv med tillhörande stångmagasin; Här finns möjlighet att svarva kläna diametrar på långa sträckor från stång till färdig komponent. Andra fördelar är möjligheter att bearbeta avstickningssidan och möjlighet att svarva långa detaljer. 2-axlig cnc-svarvning: Här kan man svarva mindre avancerade detaljer med korta ställtider och även här är maskinerna med stångmagasin. Fleroperationssvarvning: Svarvning, fräsning, borrar och gängning direkt från stång till färdig komponent helt utan manuell bemanning. Dominerande maskinfabrikat i produktionen på Atorp Automatsvarvning är Mazak och Emco, stångmagasinen kommer från FMB och LNS. Vi ställer frågan till Fredrik hur detta kommer sig.

– Bättre att var stor hos några få än liten hos alla så resonerar jag plus att jag tycker att man inte skall blanda för många olika styrsystem. Maskinmärket skall ha ett brett utbud av maskinmodeller. Bra och snabb service och support är A och O samt ett trevligt personligt bemötande är också viktigt. Det är ofta det som faller utslag om man köper ett maskinmärke och det fungerar bra då fortsätter man att handla av det företaget.

Kravspecifikationen på vad en ny maskin rent tekniskt sett skall klara är att arbeta från 3 mm upp till 65 mm i diameter. Vi skall köra allt från stång, kunna köra automatiskt och obemannat, inte ha en massa plocktempon utan kunna köra alla detaljer färdiga direkt i maskinen.

– Nu satsar vi på Emco med deras nya maskinmodeller och senaste investeringen är en fleroperationssvarv Emco Hyperturn 665 MC plus.

Maskinen har dubbla verktygsbärare, dubb och motspindel, drivna verktyg, c-axel och y-axel.

– Denna typ av maskin passar för det tillverkningssegmentet som vi på Atorp skall växa i, det är här jobben för oss finns, säger Fredrik.

### Material

– Att välja rätt material som man kan bearbeta är viktigare än många tror för att få lönsamhet. Idag kör vi mycket automatstål, vi kör ingen mässing som ligger under prispress. Vi kör mycket legerade stål, rostfritt har blivit ett mycket dominerande material här på verkstan. Bättre maskiner och att utvecklingen på verktygssidan har varit stor, detta har gjort att det funkar att utveckla verksamheten med lite mer svårbearbetade material. Bilindustrin och fler med dem har strukit bly över huvudtaget i sina material så automatstålet har minskat mycket. Obyade material kommer mer och mer plus att materialtillverkarna utvecklar nya material så det gäller att intressera sig för nya rön och att hänga med, säger Fredrik.

### Bredarydsandan

– Det var det bästa jag gjort när jag bestämde mig för att flytta till Bredaryd. Tittar man runt om här på orten så går det bra för de flesta företagen här. Nästan alla företagen är privatägda, riktigt stora och framförallt engagerade i hur andra företagare på orten mår. Samhället och kommunen satsar på logistik, vägar och uppbyggnad. Kommunen marknadsför sig som en företagervänlig plats och är verkligen det.

Svensson på "zinken", Svenningsson på Laserkraft och Svensk Stålinredning med flera. Skulle det bli problem så vet jag var jag kan gå och få bra råd. De andra företagarna skulle hjälpa mig direkt. När jag flyttade in här i de nya lokalerna i december 2005 så fick jag blommor och lyckönskningar och många företag erbjöd sig "är det någonting så bara hör av dig". Företagen här i Bredaryd är verkligen måna om att det skall gå bra för alla och hjälpa till så mycket det går ifall man vill. Med denna anda i ryggen och hårt arbete så tror vi på framtiden för verkstadsindustrin, avslutar Fredrik Hammar.

För mer information:

[www.automatsvarvning.net](http://www.automatsvarvning.net)