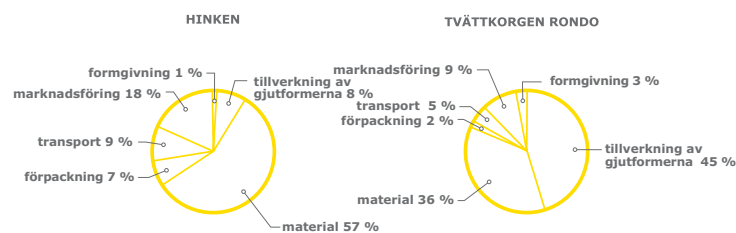


# Hinken

## Miljoner exemplar genom formsprutning



Formsprutning möjliggör tillverkning av stora serier. Det är dyrt att tillverka gjutformerna, men eftersom man kan tillverka upp till miljontals exemplar i samma form är kostnaderna per enhet låga. Formsprutningstekniken lämpar sig väl för kopp- och fatliknande föremål. Så gott som alla skal till elektroniska apparater är tillverkade i formsprutningsteknik.



Fördelningen av produktionen av Oy Orthex Ab:s hinkar och tvättkorgen Rondo under en femårsperiod.

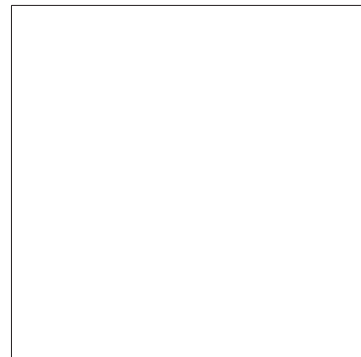
## Alla har en hink

67 % av finländarna plockar bär. Årligen plockar vi omkring 50 miljoner kilo, av vilka 2/3 för eget bruk. På 1950-talet började plasthinken ersätta pärtkorgen, och småningom började man tillverka alla bärplockningsredskap i plast. Ur konsumentens synvinkel är det viktigt att redskapen är lätta, billiga och enkla att rengöra.



Hösten 2003 ordnades det sjätte världsmästerskapet i bärplockning. Under en timme plockade de trehundra deltagarna närmare 1 300 kilo lingon, alltså något över 200 plasthinkar. För mästarlagets medlemmar tog det ungefär åtta minuter per man att fylla en hink. Vinnarnas byte var 73,7 kilo. I tävlingen fanns också en egen serie för barn.

Källor: Metsä- ja sienialan erityistoimet. PM. Jord- och skogsbruksministeriet 2002:6; www.arkitsetaromit.fi



## Vad fanns före plasten?

Olika tider och kulturer har löst problemet att bära vatten på mycket olika sätt: man har använt läglar, palmladskärl, kalebasskal, lerkrukor, plåthinkar...

## Tvättkorgen – en utmaning för en designer

Tvättkorgen Rondo, formgivning Pentagon Design

Innan designprocessen inleds gör man en produktdefinition som beskriver den blivande produktens egenskaper; bl.a. ändamål, önskade funktioner, tillverkningsmaterial, produktstorlek, riktpris.

Utgångspunkten för tvättkorgen Rondo var att den skulle rymma 50 liter och vara försedd med lock. Maximihöjden för föremål som tillverkas med tillverkarens maskiner är 57 cm.



När konceptet utarbetas gör man en bedömning av de konkurrerande produkterna på marknaden och sätter sig in i användarnas krav. Man bollar med olika idéer och gör skisser. I formgivningsprocessen är man även tvungen att ta hänsyn till många faktorer som har att göra med tillverkningen.

Utifrån skisserna tog formgivaren fram olika alternativa lösningar som gestaltades med hjälp av dator. Alternativen bedömdes tillsammans med kunden och den mest lovande lösningen valdes ut för vidareutveckling.

I det sista skedet formgavs detaljerna: tjockleken på väggarna, placeringen av förstärkningslisterna, kantens rundningar etc. En tredimensionell modell av produkten gjordes på dator. Utifrån den tredimensionella modellen tillverkades gjutformen på en gjutformsfabrik i Italien genom en digitalt styrd process. Proceduren från formgivningen till den färdiga produkten tog ungefär ett år i anspråk.

