

KATOPLAST a/s

INNOVASJON

Produktdesign –
Prototype – Produkt

PLASTSTØPEVERKTØY

Kvalitet - Pris etter
deres behov

MASKINKAPASITET

Øker deres fleksibilitet

PLASTSPRØYTESTØPING

Vår erfaring, deres
styrke

MONTERING

av deres produkt

RIKTIG LEVERING

til rett tid

Plastic Parts Makes Your Product

Katoplast a/s





GRUNNLEGGERENE

Grunnlagt i 1972 av brødrene Gunnar og Ivar Kjellin. Navnet Katoplast kommer fra grunnleggernes koner, Ka(ri) og To(ve).

I 1983 ble det besluttet å bygge lokaler i Tistedal, Halden kommune.

Dagens lokaler ble kjøpt i 1996 og påbygd i 2006.

I 2003 solgte Ivar sin del til Gunnar.

Bedriftsideen er å være **spesialister på sprøytstøpte plastprodukter og framstilling av verktøy**



PRODUKTINNOVASJON



Katoplast vil kunne bistå våre kunder med teknisk kompetanse i forbindelse med utvikling av nye produkter eller forbedring av eksisterende.

Vi kan tilby :

Produktdesign, konstruksjon og materialvalg.

Dette betyr at vi kan bringe våre kunders ideer/behov den komplette veien fram til ferdig produkt.



Behov – Design – Prototype – Verktøy – Produksjon.

Denne verdikjeden ivaretas og utvikles i nært samarbeid med våre kunder.



PLASTSTØPEVERKTØY

Fra 1963 er det bygget opp egen kompetanse innen fremstilling av plaststøpeverktøy.

For å øke kundenes fleksibilitet, kan Katoplast tilby dere verktøy produsert fra eget verksted, eller verktøy fra utlandet, alt etter deres behov.

Kvaliteten blir ivaretatt ved bruk av en egenutviklet verktøystandard.

Katoplast garanterer selvfølgelig kvaliteten.

Alle plaststøpeverktøy oppbevares i brannsikker celle.





MASKINKAPASITET

19 sprøytestøpemaskiner med kapasitet opptil 2.000 gram pr. skudd.

Fargedoseringsenhet på hver maskin.

Sentralanlegg tørker og forsyner maskinparken med råvarer.

De fleste maskiner er utstyrt med plukkerobot som bidrar med til å øke effektiviteten og FLEKSIBILITETEN.

PLASTSPRØYTESTØPING

Foruten tradisjonell plastsprøytestøping i de fleste materialer, med og uten fyllstoff, kan vi også tilby plastsprøytestøping med **vanninjeksjon**.

Det betyr i praksis plastdeler med hulrom uten bruk av kjerner, som igjen vil kunne effektivisere deres produksjon.

Der det før måtte støpes 2 deler, kan vi nå støpe disse som 1 ferdig del.

Dette vil medføre besparelser fordi man slipper tidkrevende ettermonteringer.

MONTERING

Etterbearbeiding og montering

Speilsveising

Ultralydsveising

Tampongtrykk

RIKTIG LEVERING

Katoplast bestreber seg på å oppfylle kundens ønske når det gjelder levering.

Frakt med egen vare- og lastebil.

Fleksibilitet.



KUNDEREFERANSER

BANG & OLUFSEN

DNH A/S

JOTRON A/S

SAVO A/S

BEHA A/S

HUSQVARNA A/S

NOHA NORWAY A/S

TINE



Dere er
velkommen
til å besøke
oss på vår
fabrikk.



Navn	Stilling	E-post	Telefon
Gunnar Kjellin	Daglig leder – teknisk-/utviklingsleder	gunnar.kjellin@katoplast.no	+47 99 53 93 00
Mikael Axelsson	Produksjons-/MA-leder	produksjon@katoplast.no	+47 99 53 93 04
Tove Kjellin	Leder administrasjon	tove.kjellin@katoplast.no	+47 99 53 93 05
Trond Vidar Kjellin	Markedsansvarlig	trondvk@katoplast.no	+47 93 20 32 03
May Harridsleff	Lagerleder	lager@katoplast.no	+47 93 53 93 02
Tore Johansen	Vedlikeholdsleder	vedlikehold@katoplast.no	+47 99 53 93 03
Arild Svendsen	Verkstedleder	verktoyavd@katoplast.no	+47 99 53 93 06
Terje Iversen	Innkjøpsansvarlig	raavare@katoplast.no	+47 99 53 93 08
Britt Haugene	Ordrebehandler	ordre@katoplast.no	+47 69 21 10 00
Øyvind Nielsen	Produktdesign	design@katoplast.no	+47 99 53 93 07
Tove og Britt	Sentralbord	Faks +4769211009	+47 69 21 10 00