



Stefan och Folke Söderberg vid en Kwick Finn kultivator under arbete. Hittills har ungefär 50 kultivatorer tillverkats av Hamec i Västerhankmo.

Kultivator från Hankmo slog ut konkurrenter

I Västerhankmo, ett par kilometer från Smedjan där smeden och bonden Johannes Sand konstruerade och tillverkade de första Hankmoharvarna för omkring 100 sedan tillverkar bröderna Folke och Stefan Söderberg sedan ett par år tillbaka en ny Hankmoproduct för lantbruket.

Tore Snickars

Kwick Finn är den nya generationens kultivator som är gjord med tanke på ogräsbekämpningen inom den ekologiska odlingen. Kwick Finn är allt igenom en Hankmoproduct.

Idén till den nya kultivatoren står Boris Lindgård för. Han har också importverksamhet och kunde konstatera att en motsvarande dansk kultivator som han sålde några exemplar av inte höll för finländska förhållandena.

– Den var helt enkel för klen byggd för våra jordar. Jag föreslog en starkare konstruktion åt tillverkaren i Danmark, men eftersom de inte ville tillverka en kultivator efter mina idéer tog jag kontakt med bröderna Söderberg, säger Lindgård.

Stefan och Folke Söderberg som tillsammans äger verkstadsföretaget Hamec har båda tidigare varit konstruktörer på Norcar.

Nu tog de sig an uppgiften att kon-

struera en kultivator för finländska förhållanden. Året var 2004. Den första modellen var i huvudsak en förbättring av redan befintliga konstruktioner som fanns på marknaden. Sen dess har två modeller till utvecklats. De bygger helt på egen konstruktion.

Nyckelorden från början har varit hög hållfasthet och bra teknik.

I dagens läge är omkring 50 kultivatorer i bruk som tillverkats i Hankmo.

– Det har visat sig att de här maskinerna håller. Enda som behöver bytas är slitdelar, säger Folke Söderberg.

Både tester och praktisk erfarenhet har visat att konstruktionen håller. Speciellt har man fäst vikten vid rotor-fjäderpinnarna och deras fästsystem. Tillverkarna hävdar att hållfastheten är tre-fyra gånger bättre än konkurrenternas motsvarande.

Ensamma i Finland

Sålunda är Kwick Finn i stort sett ensam på hemmamarknaden numera.

– Å andra sidan, säger Folke, är det ju ingen stor marknad vi rör oss på. Vi är ganska långt beroende av hur det ekologiska jordbruket utvecklas.

– Vi skulle ha kapacitet att tillverka 40 kultivatorer i året. Men vi borde sälja minst 20 maskiner i året, säger Stefan.

Av de maskiner som hittills tillverkats har alla utom en sålts i Finland. En har sålts i Sverige. Boris Lindgård säger att Finland kommer att förbli huvud-

marknaden, men att man kommer att intensifiera marknadsföringen i Sverige.

Nämnas kan också att samtliga maskiner som sålts i Finland har gått till ekoodlare. Den enda maskinen i Sverige ägs av en konventionell potatisodlare.

Boris Lindgård hävdar att en kultivator av den här typen vore helt överlägsen ogräsbekämpare även inom konventionell odling.

– Eftersom den här går så pass djup och lyfter upp ogräsrötterna till ytan så är bearbetningen på flera års sikt helt överlägsen traditionell bearbetning på

en trädesåker till exempel. Största orsaken till att vi inte kan konkurrera inom den konventionella odlingen är att bekämpningsmedlen är för billiga i förhållande till vad den här maskinen kostar.

Kwick Finn är en rotorkultivator med kraftiga gasfötter som går på djupet och drar upp rötterna. Rotorn lyfter upp rötterna så att de kommer till ytan och torkar. På ena modellen finns hydraulisk stenutlösare. Som tilläggsutrustning finns också möjlighet att komplettera med skärbill.

I och med att maskinerna tillverkas i väldigt små serier tas kundens speciella önskemål alltid i beaktande.



Folke Söderberg vid en kultivator som är färdig för leverans. Vid behov kan köparen välja en annan färg.

LoA 2/2008

13



Folke Söderberg säger att också de är beroende av underleverantörer för vissa specialarbeten. Till exempel laserskärning av vissa detaljer och målning köps av andra småföretag.

– Det är många som har en John Deere till exempel som vill ha alla maskiner i grönt. Då får kunden en grön Kwick Finn helt enkelt. Fast vi gör tre grundmodeller så kan maskinerna också i övrigt skräddarsys enligt kundens önskemål. Det viktiga är att jordbrukaren får en maskin som är anpassad till den verksamhet som förekommer på gården, säger Lindgård.

Flexibel tillverkning

Kwick Finn tillverkas med mellan 2,25 meter och fyra meters arbetsbredd.

Företaget Hamec grundades 1992 av Stefan Söderberg. 1995 byggdes nuvarande hall. Då kom också brodern Folke med. Samma år anställdes Calle Stenfors som i dag är den enda anställda i företaget.

Fram till år 2000 jobbade företaget mest med underleveranser till ABB i Vasa. Som mest jobbade fem personer i företaget. År 2000 flyttade ABB den fabriken som Hamec jobbat åt till Tjeckien. På en gång försvann 80 procent av företagets beställningar.

Då gällde det att hitta nya företag att göra underleveranser till.

– Vi lyckades få en del projektjobb åt KWH. Samtidigt fick vi underleveranser till Hydrolink i Replot som gör pistmaskiner.

Redan på 1990-talet kom företaget i kontakt med de första produkterna till lantbruket. Då tillverkade man Vepis svämpumpar åt Lifter i Kvevlax.

Kring millennieskitet kom Boris Lindgård på idén till en hybridharv åt Wikars i Kronoby.

– Eftersom Wikars dök inte hade kapacitet att ta fram en prototyp beslöts jag låta Hamec göra prototyperna, säger Lindgård.

Hamec tog fram två prototyper till Kronos hybridharv. Sen kom alltså Kwick Finn kultivatoren in i bilden. I dag står kultivatoren för 60-70 procent av omsättningen inom företaget.

Eftersom kultivatoren tillverkas bara ett par kilometer från smedjan där de första Hankmoharvarna tillverkades hade bröderna Söderberg gärna sett att även deras produkt hade fått bära hembygdens anrika namn. Men det gick inte. Maskintillverkaren Tume äger numera rätten till produktnamnet Hankmo. Därför var det omöjligt.

– Vi funderade nog på andra namn med anknytning till Hankmo, bland annat var Hankmospråttion aktuellt ett tag.

Till slut blev det Kwick Finn – en finländare som kvickt tar bort kvickrot – tillverkad i Västerhankmo by i Korsholm.

Här byggdes första Hankmoharven



I den här smedjan där Birger Näsman står konstruerade och tillverkade Johannes Sand den första Hankmoharven runt 1910. Den harv museiföreningen placerat i smedjan är nog en äkta Hankmoharv men av något yngre datum än den Sand byggde.

Den 22 juni 1910 lämnade bonden och smeden Johannes Sand i Västerhankmo in en patentansökan på en propellerharv till industristyrelsen. Det är den harv Sand då konstruerade och byggde som än i dag ännu ett sekel senare är känd som Hankmoharven.

Birger Näsman i Västerhankmo som forskat kring Hankmoharven säger att Sand inte var den enda i trakten som jobbade för att få fram en bättre harv utgående från den gamla rullharven.

Bönder och smeder provade sig fram genom att förbättra bethets utformning. Allmänt talade man om propellerharv i och med att betten var vridna.

Som alla andra som försökte få fram en harv med optimala egenskaper smidde och provade Johannes Sand olika bett på roterade axlar.

Det som Sand dock var ensam om var att han lyckades förbättra harvens egenskaper genom att snedställningen av rullarna gjordes ställbar med hjälp av en spak på sidan av harven.

De var efter att ha visat harven på en lantbruksutställning i Övermark 1910 som Sand uppmanades söka patent på den. Det var också på lantbruksutställningen som harven för första gången kom att benämnas Hankmoharven.

Tillsammans med sin svåger Anders-Johan Forsberg började Johannes Sand tillverka Hankmoharvar för försäljning. Tillverkningen i Västerhankmo blev dock inte så långvarig eftersom Sand och Forsberg redan 1911 sålde tillverkningsrätten av Hankmoharvar till Jakobstads mekaniska verkstad.

Dikesmaskin

Men tillverkningen av lantbruksmaskiner i Västerhankmo var inte slut med det. Bybon Isak Wahlstedt d.y. som varit i Amerika började 1912 konstruera en dikesmaskin som var avan-

cerad för sin tid. Maskinen som var självgående både dikade och bredde ut jorden samtidigt. 1913 fick Wahlstedt patent på sin maskin.

Samma år byggde han en förbättrad version av maskinen. Maskinen fick namnet Autodigger. Autodiggern drevs av en 16 hästkrafters specialtillverkad Wikströms motor. Motorn satt ovanpå framhjul. Wahlstedt fick patent på den modifierade versionen både i Tyskland och i Sverige. Motorn drog både drivhjul och vingar med skovlar som snedställda roterade och drog upp jorden ur diket och kastade ut jorden på åkern.

Det var ingen dålig maskin Wahlstedt byggde. Den dikade fyra löpmetrar i minuten och hann med 2 000 meter per dag.

Maskinen väckte stor uppmärksamhet där den visades och det ansågs att det borde finnas en i varje by. Tyvärr blev det ingen försäljningsframgång. Trogen för att tillverkningskostnaderna blev för höga.

Isak Wahlstedt flyttade 1915 till St Petersburg där han jobbade i LM Erikssons och Nobels fabriker. När revolu-

tionen utbröt 1917 tvingades han fly hals över huvud och återvände till hembyn.

Erpo och Lukker

Väl hemkommen slog sig Isak Wahlstedt ihop med Johannes Sand och Anders-Johan Forsberg och började tillverka bland annat sparkstöttingar, karbidlampor och olika jordbruksredskap, bland annat harvar.

De harvar som tillverkades nu gick under namnet Erpo som var en version för en häst och Lukker som var för två hästar.

1925 avslutades tillverkningen av lantbruksmaskiner i Västerhankmo. Då byggde Wahlstedt en verkstad i Smedsby där han fortsatte tillverka harvar. Senare flyttades verkstaden till Vasa.

Tore Snickars

Fotnot: Uppgifterna i den här artikeln baserar sig dels på en intervju med Birger Näsman, dels på Birger Näsman historiker över Hankmoharven och Autodiggern.



År 1913 byggde Isak Wahlstedt d.y den här dikesmaskinen som gick under namnet Autodigger. Det var en avancerad maskin på sin tid. På en dag lade den 2 000 meter färdigt dike bakom sig. Maskinen står i dag under ett tak utanför hembygdsmuseet i Västerhankmo.