

Tæt samarbejde sikrer danske arbejdspladser

Et tæt samarbejde mellem døre og portfabrikanten DAN-doors A/S og den spåntagende underleverandør virksomhed LPM Production A/S har ført til, at DAN-doors flytter produktion hjem fra Kina igen.

Samarbejde

Af Flemming Thyssen
ft@jernindustri.dk

Efter at have haft et helt traditionelt kunde-/leverandørforhold i et par år, har gode ideer knyttet virksomhederne DAN-doors og LPM Production tættere sammen, og flere emner er på vej hjem fra Kina for at blive produceret her i landet.

Indtil det tætte samarbejde kom i stand så virksomheden udelukkende på indkøbsprisen til portproduktionen. Men samarbejdet har lært dem, hvor vigtigt, det er at kigge på totalomkostningerne for de enkelte emner.

- Vi får produceret i Kina endnu, og det tror jeg vi vil blive ved med, fortæller indkøber Jørn Rasmussen.

- Der er mange emner, som det bedst kan betale sig at producere i Østen, men i fremtiden bliver der ikke sendt arbejde ud som vi ikke nøje har overvejet.



Indkøber Jørn Rasmussen fra DAN-Doors og produktionschef Michael Hundebøll Andersen med det hængelåsbeslag, der startede det tætte samarbejde.



Beslaget længst væk er det gamle bestående af fem dele, mens beslaget tættest på er som det ser ud i dag efter omkonstruktionen, hvor der kun indgår tre dele.

Ny konstruktion

Samarbejdet begyndte for alvor, da LPM skulle give en samlet pris på en komplet opgave. Opgaven bestod af fem parter som skulle samles. Det viste sig at den spåntagende underleverandør var 35 kroner for dyr samlet set i forhold til Kina. Men hvis de var villige til at gå det ned i pris, kunne de få opgaven. Det var desværre umuligt,

men emnet lå stadig på produktionschef Michael Hundebøll Andersen bord, og han begyndte at tænke i andre udformninger af emnet end hidtil.

Det har resulteret i, at emnet nu kun består af tre dele, og som en ekstra bonus er der nu også boret hul til monteringen, hvilket før først var muligt under selve montagen af beslaget.



Det er maskiner som dette fem-aksede bearbejdningscenter, der skal sikre innovation og udvikling i de danske produktioner, mener direktøren for LPM Production Kurt Andersen.

- Jeg blev lidt irriteret over, at vi ikke kunne producere det billigt nok, men det viste det sig jo også at vi kunne, når vi tænkte os om, og jeg tror der er mange af den slags opgaver ude i in-

dustrien, fortæller produktionschefen.

Brug energien på samarbejde

Historien er et klassisk eksempel på, hvordan virk-

somhederne kan udnytte hinandens kompetencer.

- Vi kan godt sidde her og udvikle vores egne komponenter, men vi er ikke og vil ikke være eksperter på eksempelvis spåntagende maskiner, siger direktør for DAN-doors Kenneth Agner.

- Det er vores underleverandører, der sidder inde med den eksakte viden om, hvad der er kommet til af nye maskiner, og som kan forbedrede forædlingsmetoderne. Denne viden skal vi blive bedre til at udnytte, og det gør vi kun ved at samarbejde endnu tættere med vores faste underleverandører og trække dem med ind allerede i konstruktionsfasen, mener direktøren.

- Jeg tror det er bedre at bruge energien til at samarbejde, end til at presse prisen en ekstra tiere pr. emne, derved bliver vi alle stærkere.

- En anden stor fordel er, at vi kan have vores lager hos LPM, da det ikke tager lang tid rent logistikmæssigt at sende emnerne, og så er det altså lettere at snakke og forklare nogle ting til et dansk firma end et kinesisk, fastslår han.

Også direktøren for LPM Production Kurt Andersen er glad for samarbejdet.

- Jeg er sikker på, at det er den slags partnerskaber vi skal have mere fokus på i fremtiden, hvis vi vil overleve som produktionsland.

- Vi er i fuld gang med at omstille vores organisation til at kunne håndtere mere komplekse opgaver i fremtiden, hvor vi står som totalleverandør. Samtidig har vi også stor fokus på at udvikle vores produktionstekniske kompetencer til et endnu højere niveau med investeringer i en kvalitetsafdeling og 5-akset bearbejdningscenter, fortæller LPM-direktøren.

Hurtig start med værktøjsholdersystem

Endnu flere Sandvik Coromant-kunder kan få glæde af mindre stilstandstid i kraft af hurtigere værktøjsskift. Producentens QS-værktøjsholdersystem er allerede til rådighed til Citizen og Star langdrejere, og

introduceres nu til maskinværksteder med Tornos, Tsugami og Nexturn langdrejere.

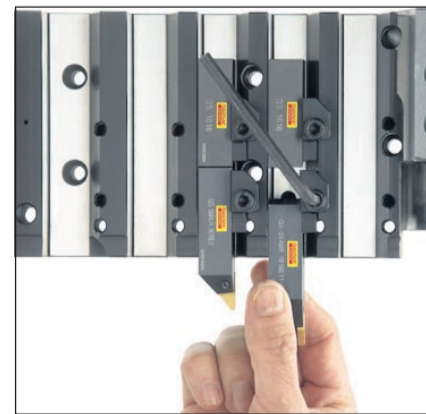
Med QS (Quick Start)-systemet glider værktøjet let ind og ud, idet det automatisk låses i position på cen-

terlinjen; derved forbedres repeterbarheden og nøjagtigheden takket være den særdeles sikre positionering i værktøjsholderen. QS-systemet består af et system af stop, kiler og korte værktøjsholdere, der erstat-

ter konventionel værktøjsholderhardware. Det resulterer i kortere stilstandstid i kraft af hurtigere værktøjsskift.

Følgende nye QS-komponenter, der frigives som en del af Sandvik Coromants CoroPak 10.1, er til rådighed: QS-kiler til Nexturn SA20- og SA26-maskiner; QS-kiler og stop til Tsugami Bo, BS, BU, BM, BN, BA og BW-modeller; og QS-kiler og stop til Tornos Delta 12- og 20-maskiner. Der fås værktøjsholdere, der passer til CoroTurn 107, CoroCut 1, -2, -3, CoroCut XS og CoroThread 266.

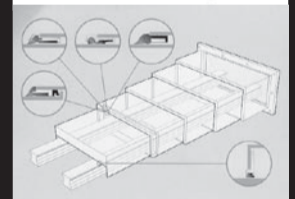
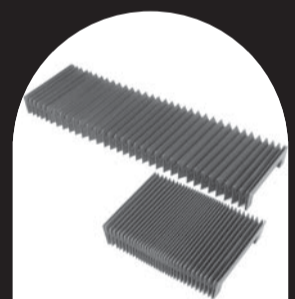
Kunder med langdrejere vil kunne få fordel af QS som et tidsbesparende



og produktivt alternativ til konventionelle værktøjsholdere. Star- og Citizen-kunder har allerede fordel af det innovative QS-system, og Tornos, Tsugami og Nexturn-maskiner kan nu få fordel af det nye, udvidede program.

Yderligere information:
Sandvik Coromant
4346 5151

www.INDUSTRIKOMPONENTER.dk



Foldebølge
Teleskopstålafdækninger
efter opmåling



Bodycote

Behov for bodybuilding?

Når et metalemne skal have flere talenter som f.eks. hårdere styrke på udvalgte steder, så er svaret sandsynligvis en **induktionshærdning**. Bodycote har Danmarks største udbud af processer inden for varmebehandling, hærdning og PVD/CVD.

Ring 70 150 600 for uddybende information

www.bodycote.dk

■ Jylland ■ Fyn ■ Sjælland ■ Tyskland