



STØRRE INVESTERINGS- RUNDE HOS OJM

Med installationen af en FMS-celle med et fem-akset bearbejdningscenter, en fuldautomatiseret CNC-drejebænk og implementeringen af dataopsamling på alle maskiner tager O. Jacobsen Maskinfabrik produktionen til nye højder.

Af Thore Dam Mortensen

- Med ambitionerne i top arbejder midtjyske O. Jacobsen Maskinfabrik A/S nu på at tage næste skridt i produktionen efter investeringer for over 10 millioner kroner på ét år.

Holstebro-virksomheden har specialiseret sig i at indgå samarbejdsaftaler med større fremstillingsvirksomheder

for produktion og lagerføring af emner med løbende leverancer i serier med styktal på mellem 10 til 5.000.

Med kunder som CC Jensen, Grundfos og senest den norske producent af udstyr til hydrogenproduktion og opbevaring, NEL, er denne strategi, ifølge direktør Jan H. Jacobsen, lykkedes tilfredsstillende.

Fremgangsmåden er, fremhæver direktøren, en konse-





Fra venstre er det fabrikschef Kim Brødbæk, direktør Jan. H. Jacobsen og ansvarlig for leveringen hos Mazak, salgskonsulent Steven Westenholz, foran Variax i800 CNC-bearbejdningscenteret udstyret med Palletech FMS-anlæg.

kvens af en ændret tilgang til måden at agere underleverandør på, der begyndte omkring finanskrisen i 2009.

Lige inden alting gik i stå det år, havde virksomheden indgået den første større aftale med CJC i henhold til den nye strategi, hvilket var med til at sikre firmaet en fornuftig vej gennem krisen.

For at kunne foretage strategiskiftet herunder en overgang til højt automatiseret produktion, lagde firmaet ud med at investere i en større Mazak-produktionscelle med et Palletech FMS-anlæg med 40 paletter samt fire HCN 6000 CNC-bearbejdningscentre.

Denne fremgangsmåde, hvor der også arbejdes med stor åbenhed over for kunden omkring produktionsomkostninger, og hvor alle maskiner udstyres med automatisationsløsninger, er virksomheden siden gået All In på, understreger direktøren.

INDUSTRIE 4.0

I år er der taget hul på flere nye projekter, og i oktober installeredes endnu en produktionscelle med et Palle-

tech-anlæg (med seks paletter), der servicerer et fuldt fem-akset Variax i800 CNC-bearbejdningscenter.

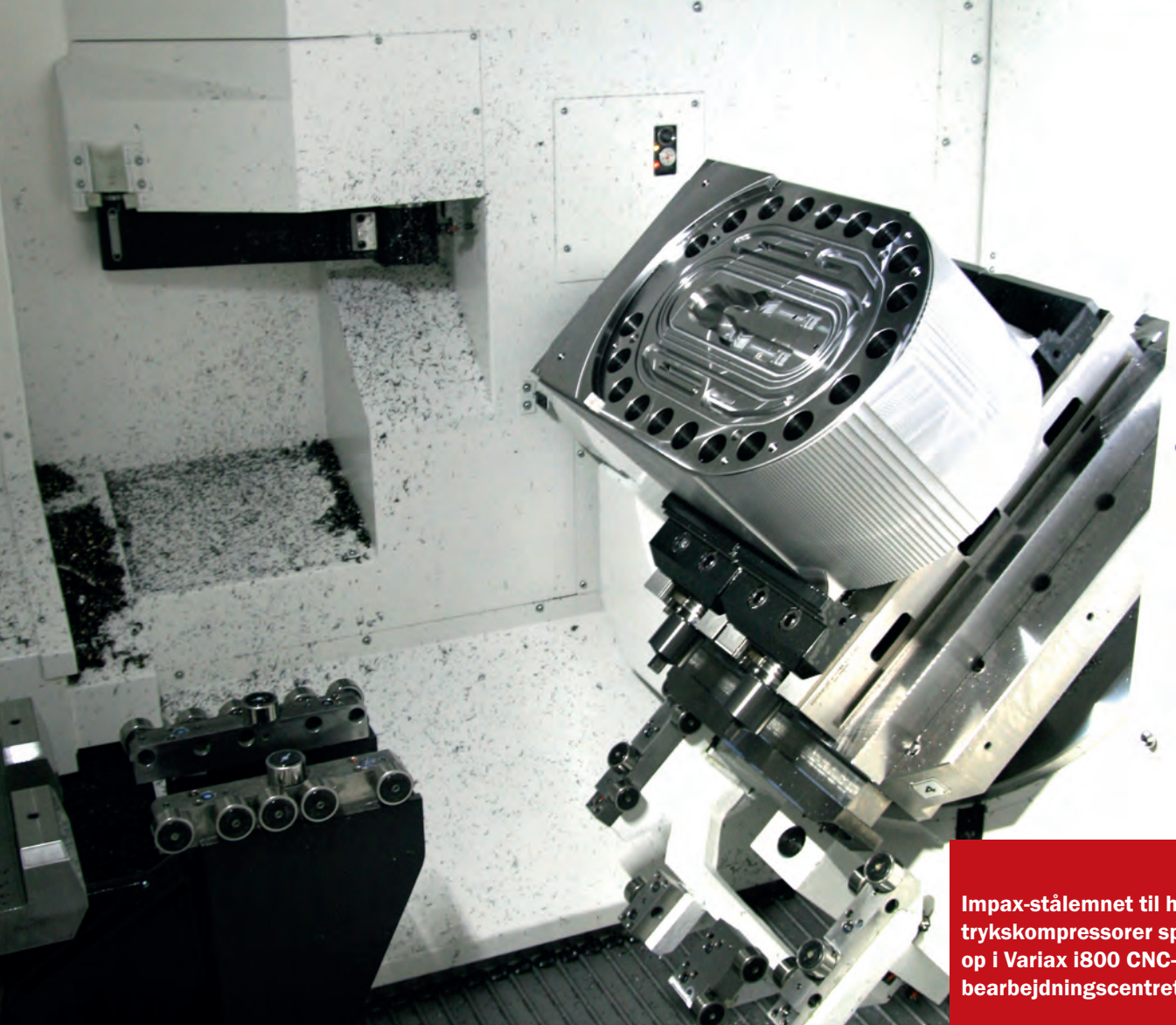
”Det nye anlæg fremstiller avancerede komponenter i Impax til brug i højtrykskompressorer i brinttankstationer, og byder kunden på en stor reduktion i bearbejdningstiden,” siger Jan H. Jacobsen til *Teknovation*, og fortsætter:

”Man må sige, at det her er et prima eksempel på den måde, vi gerne vil udvikle produktionen. Skal vi konkurrere med lande med billigere arbejdskraft og levere velbetalte arbejdspladser til Holstebro og omegn, så skal vi kunne kombinere avancerede opgaver med et højt automatiseret setup”.

Dertil har virksomheden tidligere i år på maskinsiden installeret en Multiplex W-200Y CNC-drejebænk ligeledes til serieproduktion ved højproduktiv drejning af pumpeemner.

Ud over årets markante investeringer i maskiner og

►► Fortsættes side 46



Impax-stålemnet til højtrykskompressor spændt op i Variax i800 CNC-bearbejdningscentret.

...STØRRE INVESTERINGSRUNDE HOS OJM

► Fortsat fra side 45

automation, har firmaet, der i alt byder på 15 CNC-maskiner, også valgt at give sig i kast med Mazaks Smartbox-koncept til dataopsamling på samtlige maskiner i huset.

Ansvarlig for denne opgave er firmaets nye fabriksdirektør Kim Brødbæk, der kommer med mange års erfaring fra virksomheder med højt automatiseret spåntagende bearbejdning, blandt andre KP Komponenter.

”Vi har været i gang i tre uger og kan bestemt allerede se potentialet. Det er stadig tidligt i processen, men at få fuld gennemsigtighed for, hvornår maskiner har stået stille, giver os rigtigt gode kort på hånden for at gøre tiltag, der kan øge opptiden yderligere,” siger fabrikschefen, og fortsætter:

”På nogle maskiner kører vi tre-holdskift, og der kan det været svært for produktionsledelsen, som primært er der i dagtimerne, at have det fulde overblik over, hvad der er gået godt eller skidt. Det får vi serveret med

Smartboxen, og kan derfor have en meget mere kvalificeret dialog med medarbejderne”.

GRØNNE TILTAG

Et område, som Jan H. Jacobsen tror vil komme buldrende de kommende år, er krav til at leve op til standarder for bæredygtighed og CO2-reduktion.

Han understreger, at det er noget virksomheden, tager meget seriøst og arbejder ind i kernen af ledelsessystemerne.

”Vi køber i dag udelukkende grøn strøm. Men grundlæggende arbejder vi med det her i forhold til alle beslutningsprocesser. Det kan handle om at stille krav til vores leverandører, hvor vi senest har set på eksempelvis kun at source bæredygtig emballage,” siger Jan H. Jacobsen, og tilføjer:

”Det kan være let at sige, at man arbejder ud fra bestemte verdensmål. Men at indarbejde det ind i alle dele af virksomhedens ledelse viser, at det tages oprigtigt seriøst, og det tror vi vil blive en udslagsgivende parameter for underleverandører for fremtiden”.