

Når ingen andre har tid til at dreje

Værktøjsfabrikken Techno Tool har netop investeret i deres første CNC-drejebænk, og tager dermed endnu en teknologi ind i huset for at sikre produktiviteten.

Af Thore Dam Mortensen

Med investeringen i en CNC-drejebænk tager værktøjsmagerne hos Techno Tool, der for tre år siden blev en del af den rådgivende ingeniørvirksomhed BIIR Group, nu endnu et skridt mod at fremtidssikre produktionen i forhold til leverancer af drejede emner.

mere avancerede emner i huset, så fremhæver ansvarlig for produktionen, maskinarbejder Ole Frederiksen, muligheder for at højne produktiviteten, kvaliteten og frem for alt leveringssikkerheden.

”Før i tiden så valgte virksomheden til tider faktisk at fræse runde emner ud, når der opstod akutte behov, eller få opgaver lavet hos un-



Fra venstre er det her Mazaks Jesper Bøje og Techno Tools John Pedersen og Ole Frederiksen, hvor sidstnævnte har ansvaret for produktionen med den senest installerede drejebænk.

for de ordrehorisonter, vi arbejder med.”

Typisk er leveringstiden i dag på et værktøj fra ordren er i hus til leveringen sker omkring seks-syv uger,” siger Ole Frederiksen, og fortsætter:

”Den første uge går med konstruktionen af værktøjet i konstruktionsafdelingen, derefter er der fem til seks uger tilbage, hvor der, ud over en uge afsat til overfladebehandling i Tyskland, også skal findes to uger til at få drejet emnet hos en underleverandør.

”Det siger sig selv, at det er en uholdbar situation i et marked, hvor kvalitet og leveringstid i dag er lige så vigtigt som at prisen er den rette,” tilføjer han.

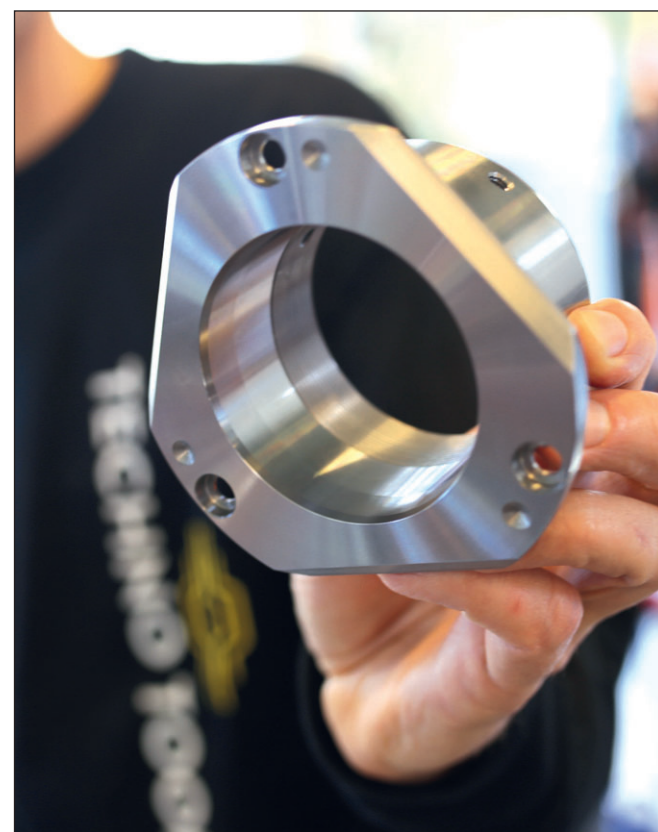
Der findes ordrer, der tillader op til ti ugers leveringstid, påpeger han, men de er meget få. På en række værktøjer er ønsket nærmere fire

uger, og derfor kommer den her maskine virkelig på et tørt sted.

For Ole Frederiksen var valget af Mazak som leverandør også oplagt, da han tidligere i sit arbejdsliv haft ansvaret for produktion med netop dette fabrikat, som han derfor er fortrolig med.

Ifølge Sales Manager hos Techno Tool, John Pedersen, så skyldes muligheden for at tilføje CNC-drejning som endnu en proces i virksomhedens nye ejere BIIR's tilgang til investeringer i maskinparken, der bestemt mere offensiv end defensiv:

”Vi kan ikke klage over vores ejeres tilgang til at sikre produktiviteten og kvaliteten i produktionen. Er der fornuftige og velovervejede argumenter for at købe nyt maskineri, så bliver der både lyttet og ageret,” konstaterer John Pedersen.



Tidligere kunne værktøjsmagerne finde på at fræse runde emner frem - men det er nu en saga blot med Mazak'en i huset, fremhæver Techno Tool.

Medlem af



se side 62-63

Esbjergenserne har således investeret i firmaets første maskine fra japanske Mazak i form af en Quick-Turn 250MY med den seneste Smooth-styring, der, som navnet antyder, er udstyret med Y-akse, og hvor købsprocessen er foregået efter sparring med Mazak-salgskonsulent, Jesper Bøje.

Med kapaciteten til at dreje

derleverandører. Men det siger sig selv, at forsøge at fræse 'drejeemner' ud er op ad bakke. Ikke mindst i forhold til at holde en høj lønsomhed i produktionen,” siger han, og fortsætter:

”Vores underleverandører har gjort et fint stykke arbejde hidtil, men nu står vi i en situation, hvor de simpelthen ikke har tid til at agere inden