



Det store integrerede produktionssetup med to lagertårne i den 6.400 kvadratmeter store produktion og de øvrige nye maskiner har 'reddet' virksomheden i en Covid-19-tid, for det har paradoksalt nok været svært at følge med efterspørgslen, fortæller produktionschef Morten Overby (t.h.) til AVN Pladetekniks Morten Dahl.

FRA 13 TIL 3 MED SAMME PRODUKTIVITET

Nordjyske RDF har sikret konkurrencekraften med investeringer i den seneste teknologi til kombibearbejdning, ren laserskæring, kantbukning og automatisering.

Af Thore Dam Mortensen

- ▶ Der er drønende travlt hos RDF A/S i Hjallerup nordøst for Aalborg.

Virksomheden, der har specialiseret sig i underleverancer af opgaver inden for pladebearbejdning med vægt på kompetencer inden for laser-/stans-kombibearbejd-

ning, såvel som ren laserbearbejdning og kantbukning (for ikke at glemme svejsning med og uden robot), har således ansat syv medarbejdere det seneste år ud af aktuelt 50 ansatte.

Den store ordremængde er forankret bredt i industrien, og inkluderer alt fra lampeskærme over komponenter til





maskiner i skobutikker til elektronikprodukter, forklarer produktionschef Morten Overby til *Teknovation*, og beretter videre, at det høje tempo ikke ser ud til stoppe op foreløbig.

Virksomheden blev oprindelig etableret som en familievirksomhed under navnet Reservedelsfabrikken af Peter Mølbjerg i 1985. Og han er Still Going Strong med ansvaret for salg og tilbudsgivning. Direktørposten overgav han dog til sønnen, Morten Mølbjerg i 2015.

Den i dag strømlignede produktion var dog for nogle år siden i behov for en opgradering, og der stod valget mellem at optimere på de ældre maskiner eller foretage den helt store investeringsrunde.

En kapitaltilførsel gjorde det muligt at sætte gang i et større investeringsprogram til et to-cifret millionbeløb, og det har bestemt vist sig at være godt givet ud, understreger Morten Overby.

Tidligere bestod den bearbejdende maskinpark på laser-/stans-siden af seks maskiner, hvor fem dedikerede medarbejdere alene stod for at skrive maskinprogram-

merne. I alt var der dengang 13 ansatte til at bestyre den del af produktionen.

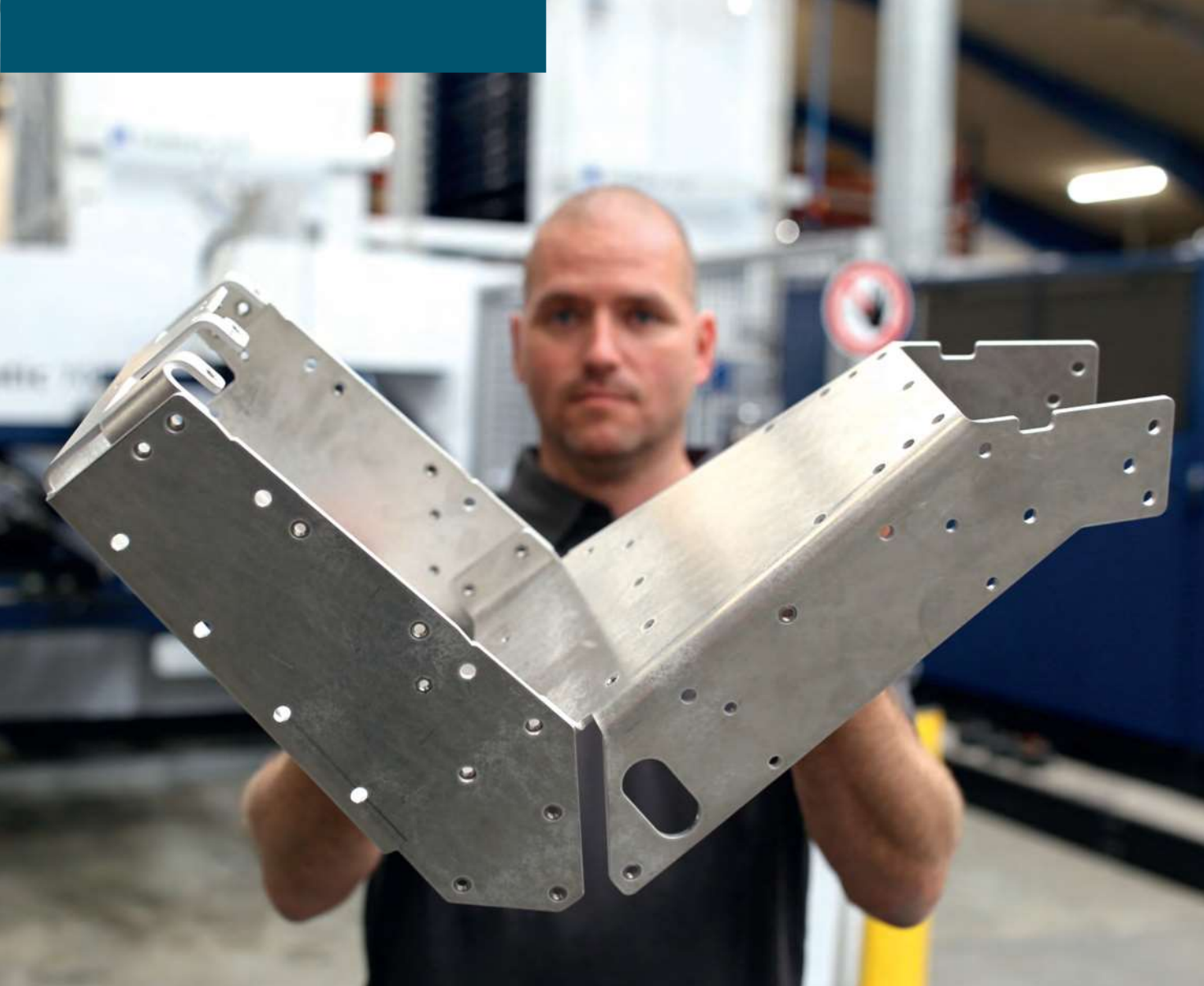
I dag er denne del af maskinparken reduceret til tre maskiner, hvor tre medarbejdere håndterer de nødvendige processer, og outputet er faktisk en smule større, konstaterer produktionschefen.

TUNGE INVESTERINGER

For at kunne komme op på dette produktivitetsniveau har firmaet valgt at købe en række af de seneste produkter, tyske Trumpf har at byde ind med.

Nærmere bestemt blev det i 2018 efter rådslagning med blandt andre teknisk salgskonsulent hos AVN Pladeteknik A/S Morten Dahl, besluttet at investere i en Trumpf TruMatic 7000 laser-/stans-kombimaskine med et enkelt TruStore 3030-lagertårn. I samme ombæring blev kantbukkeafdelingen også opgraderet med to maskiner i form af en TruBend 5130 og en TruBend 7036.

►► Fortsættes side 70



Produktionschef, Morten Overby demonstrerer et emne, der i dag kan laves med et minimum af omstillinger og programmeringstid, påpeger han.

...FRA 13 TIL 3 MED SAMME PRODUKTIVITET

► Fortsat fra side 69

Sidste år valgte virksomheden igen at opgradere den rene laserbearbejdning fra en ældre CO₂-laserskræver til en Trumpf TruLaser 3030 seks kilowatt-fiberlaser samt tårn nummer to i TruStore 3030-lagerløsningen.

Dermed deler TruMatic 7000 og TruLaser 3030-maskinen nu råvarer såvel som lagerpladser for færdigvarer.

”Der er ingen tvivl om, at de her investeringer er årsagen til, vi er, hvor vi er i dag. Vores konkurrenceevne er i top, og med de udfordringer, der er med at skaffe unge talentfulde mennesker, betyder det noget at have en top-tunet maskinpark at tiltrække dem med,” siger Morten Overby.

SOFTWAREFORDELE

En væsentlig fordel med det opbyggede setup er integrationen af tidssvarende software, hvor én medarbejder eksempelvis kan stå for alle programmer til kombimaskinerne og laserskræveren.

”Det har virkelig flyttet noget med den software, der kom med investeringen. For i dag går det hurtigt at generere både 2D- og 3D-programmer,” siger Morten Overby, og tilføjer:

”I kantbukkeafdelingen får operatørerne desuden assisterende visninger på styringen, hvilket gør, at vi ikke er nødsaget til at rekruttere meget erfarne operatører til dem. Endelig kan vi enkelt teste et emnedesign, da vi hurtigt kan lave et 3D-bukkeprogram og ved, at fremstillingen sidder i skabet fra første buk”.