

Bedre økonomi via outsourcing og automatisering

På Hardis produktionsanlæg vil man outsource og automatisere. De faste omkostninger skal ned, og der skal investeres mere snævert. Tilbage på Falster vil være en levedygtig virksomhed med 400 ansatte.



- Overordnet er det sådan, at hvis man vil fortsætte med produktionsarbejdspladser i Danmark, så er automatisering og rationalisering vejen frem.

Peter Glit
Fabriksdirektør
Hardi, Nr. Alslev

På Hardis produktionsanlæg i Nr. Alslev vil man de kommende år forbedre økonomien via en kombination af outsourcing og automatisering.

I alt 60 arbejdspladser vil forsvinde, og tilbage på Falster vil være en konkurrencedygtig og fleksibel virksomhed med 400 ansatte. Bag beslutningen om trimningen af produktionsanlægget ligger et halvt års omfattende undersøgelser og analyser.

- Totalt set drejer det sig om at tilpasse virksomheden til de ydre krav, der er med det høje danske lønniveau, sæsonvariationen og variationen fra år til år i omsætningen, så vi bliver bedre i stand til at imødegå svingningerne og lønniveauet, siger fabriksdirektør Peter Glit.

Faste udgifter minimeres

Udgiftsmæssigt er Hardi underlagt det meget høje danske lønniveau. Hertil kommer en stor sæsonvariation i afsætningen af produkterne, som medfører en stor variation i produktionsbelastningen hen over året. For bedre at kunne tilpasse sig er det derfor øn-

skeligt for Hardi at minimere de faste omkostninger og gøre flere udgifter variable.

Hardi har også ofte fra år til år svingninger i totalomsætningen som følge af variationer i klimatiske og landbrugspolitiske forhold rundt i verden. Det bidrager yderligere til ønsket om at nedbringe de faste udgifter.

Investering i færre teknologier

Investeringsmæssigt er det ikke hensigtsmæssigt for Hardi fremover at investere i alle de teknologier, som man har i dag. Mange af teknologierne er standardteknologier, som udbydes mange steder rundt i verden, og som derfor er egnede til at blive outsourcet. Nogle få specifikke teknologier derimod vil det for Hardi være oplagt at investere i og udvikle videre på, så man her virkelig er i verdensklasse og på forkant.

- En fornuftig virksomhed i Danmark skal være automatiseret og have et vist volumen, uddyber Peter Glit. - Volumen kan vi få ved at automatisere, så vi også kan forsyne vore datterselskaber og stadig være konkurrencedygtige.

Produktionshal

Fulldautomatisk rør-laser som eksempel på den nye teknologi, som Hardi allerede har investeret i. På udstyret laves udskæringer og huller i rør, som senere anvendes i blandt andet de store svejsede konstruktioner.



Omfattende undersøgelse gennemført

Fabrikken i Nr. Alslev har seks store produktionsområder:

- Cylindre
 - Membranpumper
 - Dreje- og fræsedele
 - Automatiserede svejsedele
 - Ikke-automatiserede svejsedele
 - Ikke-automatiserede stansedele
- som alle gennem det sidste halve år nøje er blevet gennemgået og analyseret.

-For hvert område satte vi med udgangspunkt i den nuværende situation to fremtidsscenerier op: Det ene var at investere i form af automatisering, forbedring af arbejdsgange og ændring af rutiner, og det andet alternativ var at outsource, forklarer Peter Glit om forløbet.

En meget stor del af medarbejderne har været involveret i arbejdet med at vurdere de forskellige muligheder. Alene omkring outsourcing er tilbud fra mere end 60 virksomheder rundt i verden blevet vurderet nøje, og de fleste af virksomhederne har tillige haft besøgt af indkøbs- og kvalitetsfolk fra Hardi.

Resultatet

Som noget meget væsentligt, som Hardi efter undersøgelsen har valgt at bibeholde og investere yderligere i, peger Peter Glit på produktionsområdet for automatiserede svejsedele.

-Vore svejsede konstruktioner er store og vanskelige at transportere. Samtidig er de resultatet af en proces, som man ikke kan købe ret mange steder, siger fabrikschefen. - Processen er vi i forvejen godt på vej med at automatisere.

De dele, som Hardi har valgt at outsource, er derimod typisk fra produktionsområderne med de ikke-automatiserede svejse- og stansedele, men også fra dreje- og fræsedele, cylindre og pumper. Her er tale om standardteknologi med mange udbydere rundt i verden, som alle har mulighed for på hver deres område at holde kompetencen og produktionsapparatet opdateret.

Fra 460 til 400 medarbejdere

Som et resultat af indsatsen med at bedre økonomien på produktionsanlægget i Nr. Alslev vil der forsvinde 60 arbejdspladser. De 45 som følge af outsourcing - det vil ske over et år, og de fleste vil blive tilbudt job andetsteds i Hardi. De 15 som følge af arbejdet med at automatisere og gøre produktionen mere rationel. Afviklingen sker her i takt med de næste par års investeringer, hvor der som det første i sommeren 2007 vil stå et nyt robotsvejselanlæg klar.

Commander 9000 trailersprøjten, der her ses på arbejde i det australske forår, henvender sig først og fremmest til de helt store planteavlere. Ud over i Australien markedsføres Commander 9000 i første runde også i Nordamerika.



Commander 9000

Verdens største serieproducerede trailersprøjte

I Australien var 150 forhandlere i maj sammen med fagpressen til stede ved præsentationen af New Commander konceptet til det australske marked i Hardis hovedkvarter i Adelaide.

I sprøjteserien indgår foruden Commander 5000 og 7000 liter modellerne tillige en nyudviklet trailersprøjte på hele 9000 liter, som her præsenteredes for første gang.

Fagpressen, der var til stede ved introduktionen, døbte den hurtigt til "verdens største serieproducerede trailersprøjte".

Efter introduktionen i Adelaide er Commander serien blevet præ-

senteret og demonstreret ved en lang række arrangementer rundt om i de australske delstater.

Alle New Commander modeller leveres med i-concept, som er en række intelligente funktioner, der forbedrer præcisionen og sikkerheden samt letter betjeningen. Modellerne er modulopbyggede og har en række væske- og stålkomponenter til fælles.

Australien