

Der er styr på hele processen

En investering i et avanceret ilægnings- og lagersystem har reduceret materialeforbruget, minimeret programmeringstiden og ikke mindst fjernet mange tunge løft hos inventarsnedkeri i Rødovre.

Af Peter Friis

- Allerede når jeg sidder ude hos kunden, har jeg glæde af det nye system, fortæller Mads Raaschou.

Han refererer til et system til ilægning, håndtering og lagring af plader, som Raaschou Inventarsnedkeri i Rødovre har investeret i.

- Vi følte selv, at nogle opgaver var meget omstændelige og havde samtidig mange tunge løft på snedkeriet, fortsætter Mads Raaschou, der kontaktede Erik Heilmann fra Slejpnir, for at finde en løsning.

Pladerne sendes hen, hvor de skal bruges

Erik Heilmann forklarer, at der mekanisk set er tale om et pladehåndteringsanlæg, hvor kran med sugekopper håndterer råpladerne lige fra de modtages, til de skal bruges i den konkrete bearbejdning.

Plader lagres på et såkaldt kaoslager, hvor styringen af lageret altid ved, hvor den enkelte plade befinder sig.

Erik Heilmann vil dog hellere bruge udtrykket »selvtænkende lager«, da systemet hele tiden optimerer på placeringen af de enkelte plader, så de, der skal bruges først, også er de letteste at få fat på.

- Og den sortering kan sagtens foregå, når vi ikke er der. Lageret ved nemlig, hvad vi skal producere dagen efter og rykker selv rundt på pladerne i løbet af natten, supplerer Mads Raaschou.

Efter investeringen i pladehåndteringssystemet har virksomheden fået foretaget en frivillig arbejdsmiljøundersøgelse. Her kan man se, at mæng-



Når et emne er under produktion, bliver der efter hver bearbejdning påsat en mærkat, hvor det tydeligt fremgår, hvilken ordre emnet skal bruges til og hvilke bearbejdnings, der videre skal foregå.

den af løft er mere end halveret, og alle de tunge skæve løft er fjernet fra maskinsnedkerens arme.

Tidligere løftede han i snit omkring otte tons om dagen og mange af disse var bestemt ikke særligt ergonomiske. - Det var ikke mindst for at undgå disse tunge løft, at vi investerede i systemet, men vi har fået mange andre fordele, mener Mads Raaschou og henviser blandt andet til den software, der følger med anlægget.

Erik Heilmann forklarer, at softwaren registrerer alle materialer og skaber et godt overblik over lageret.

- Uanset om de forskellige plader i princippet ligger i samme bunke, kan anlægget uden problemer finde den bedste plade til opgaven, siger han og



Mærkatene indeholder en Barcode, der blot skal scannes ved CNC-maskinen, som så ved nøjagtigt hvilke bearbejdnings, der skal foretages.

påpeger, at kald efter plader både kan ske fra savens optimeringsprogram, fra en CNC-maskine eller fra den operatør, der skal bruge en bestemt plade. - Dette giver et godt og hurtigt materialeflow i virksomheden, hvor også resterne håndteres optimalt.

Meget færre restplader

Netop det med resterne er blandt de egenskaber, som Mads Raaschou fremhæver.

- Med en så forskelligartet produktion som vores er det ikke altid til at overskue, hvilken plade der bedst passer til opgaven. Og det er ikke optimalt at bakke en plade ud for så at finde ud af, at den er to centimeter for kort. Derfor var vi alle mest tilbøjelige til at tage fat i en ny plade hver gang og det gav en hel del rester, forklarer han.

- Men det er slut nu. Alle stumper er definerede og systemet sørger hele tiden for, at du får den plade, der passer bedst til opgaven. Vores restlager er derfor næsten ikke eksisterende.

Skabet konstrueres ude hos kunden

Som det mest imponerende i systemet fremhæver Erik Heilmann konstruktionssoftwaren CabinetControl. ▶

- Med dette har inventarsnedkeren et værktøj, der spænder fra salgs- og præsentationsfasen til oprettelse af snitplaner og generering af CNC-programmer. Mads Raaschou er enig i, at netop softwaren er blevet en vigtig del af hans arbejde i dag. Han fortæller, hvordan han nu kan sidde ude hos kunden og på baggrund af de konkrete mål af rummet konstruere og vise nøjagtigt, hvor og hvordan skabene i eksempelvis køkkenet vil komme til at se ud.

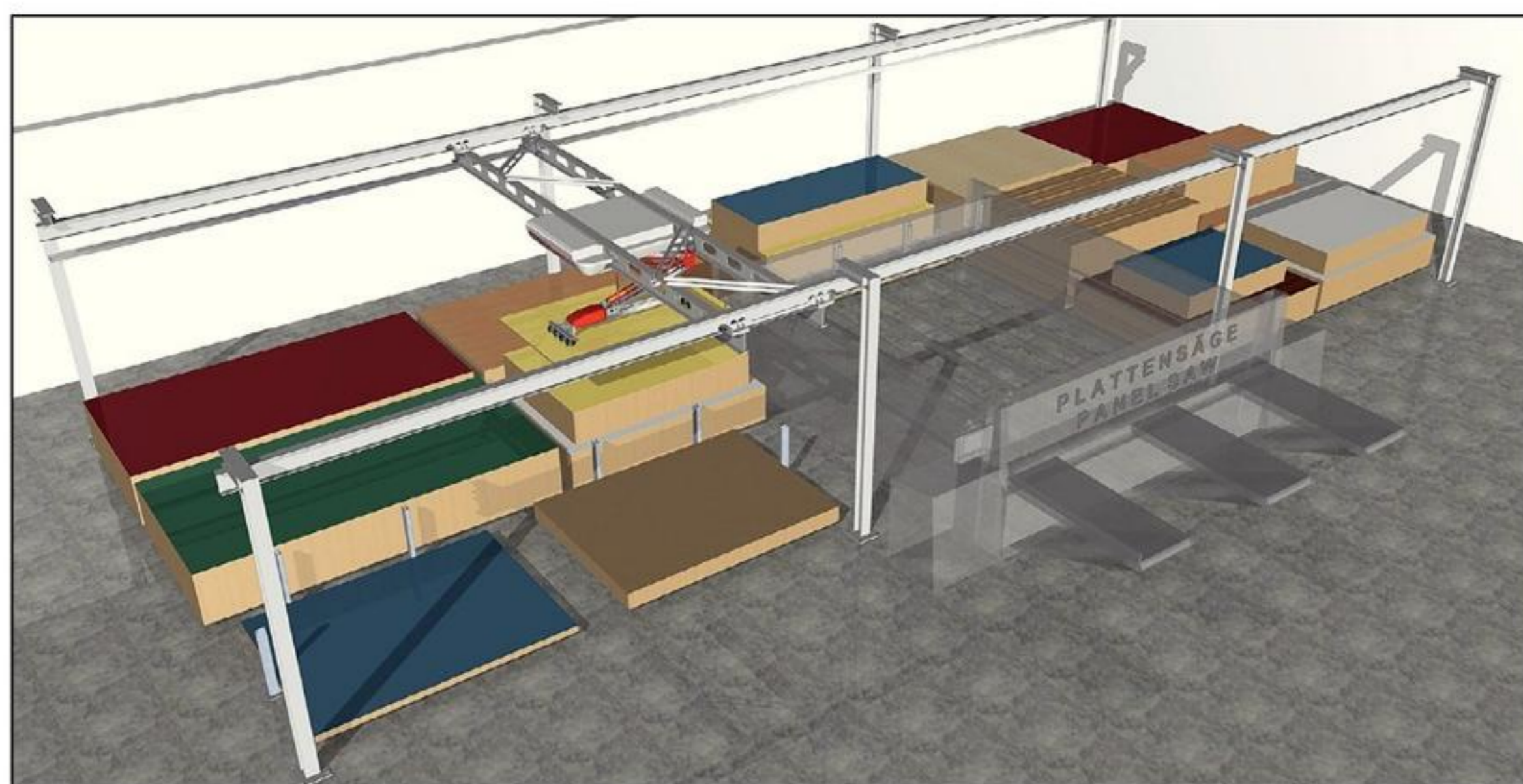
- Jeg modulerer køkkenet på den bærbare, så kunden kan se de enkelte moduler og også får en egentlig rumopfattelse, siger Mads Raaschou.

Nu trykker vi på en knap

Tidligere var produktionsgangen sådan, at tegningerne ude fra kunden blev videregivet til produktionslederen, der så ville udarbejde produktionslister, skæresedler osv.

- Nu trykker vi på en knap, siger Mads Raaschou og forklarer, at systemet genererer snitplan, udregner hvor mange meter kantliste, hvor mange og hvilke typer plader, der skal bruges osv.

- Og bagefter sørger systemet også for, at ordrene optimeres, så vi bruger præcis de råvarer, der passer præcist til den konkrete opgave. Og hvis der fin-



Pladehåndteringsanlægget har en kran med sugekopper, der håndterer råpladerne lige fra de modtages, til de skal bruges i den konkrete bearbejdning.

des en stump på lageret, bruges den altid, før der tages hul på en ny plade.

Alle emner er registrerede

Når et emne er under produktion, bliver der efter hver bearbejdning påsat en mærkat, hvor det tydeligt fremgår, hvilken ordre emnet skal bruges til og hvilke bearbejdninger, der videre skal foregå. Mærkatene indeholder også en Barcode, der blot skal scannes ved CNC-maskinen, som så ved nøjagtigt hvilke bearbejdninger, der skal foretages.

- Det er skide smart, siger Mads Raaschou med et stort smil.

Han tilføjer, at man aldrig mere har en

plade stående, man ikke rigtig ved, hvad skal bruges til.

Han konkluderer, at virksomheden har fået meget mindre spild, bedre ergonomi og en betydeligt bedre overskuelighed på pladelageret.

- Vi er kort fortalt blevet frygteligt meget mere effektive, slutter Mads Raaschou.

Kort om Raaschou Inventarsnedkeri A/S

Der er sket meget for Mads Raaschou i de 10 år, der er gået, siden han kørte rundt i sin Berlingo og lavede inventar. I dag har Raaschou Inventarsnedkeri A/S 23 medarbejdere på lokaliteterne i Rødovre. Snedkeriet er i dag beliggende i de lokaler som Jørgen Christensen Snedkerier havde indtil 2009. Raaschou har også ansat en del af medarbejderne fra denne virksomhed og bevaret en del af produktionen.

- I sagens natur ville vi gerne forsyne de kunder, som Jørgen Christensen Snedkerier gjorde. Og vores filosofi med højest mulige kvalitet er stadig den samme, som da jeg startede som selvstændig i 2002.

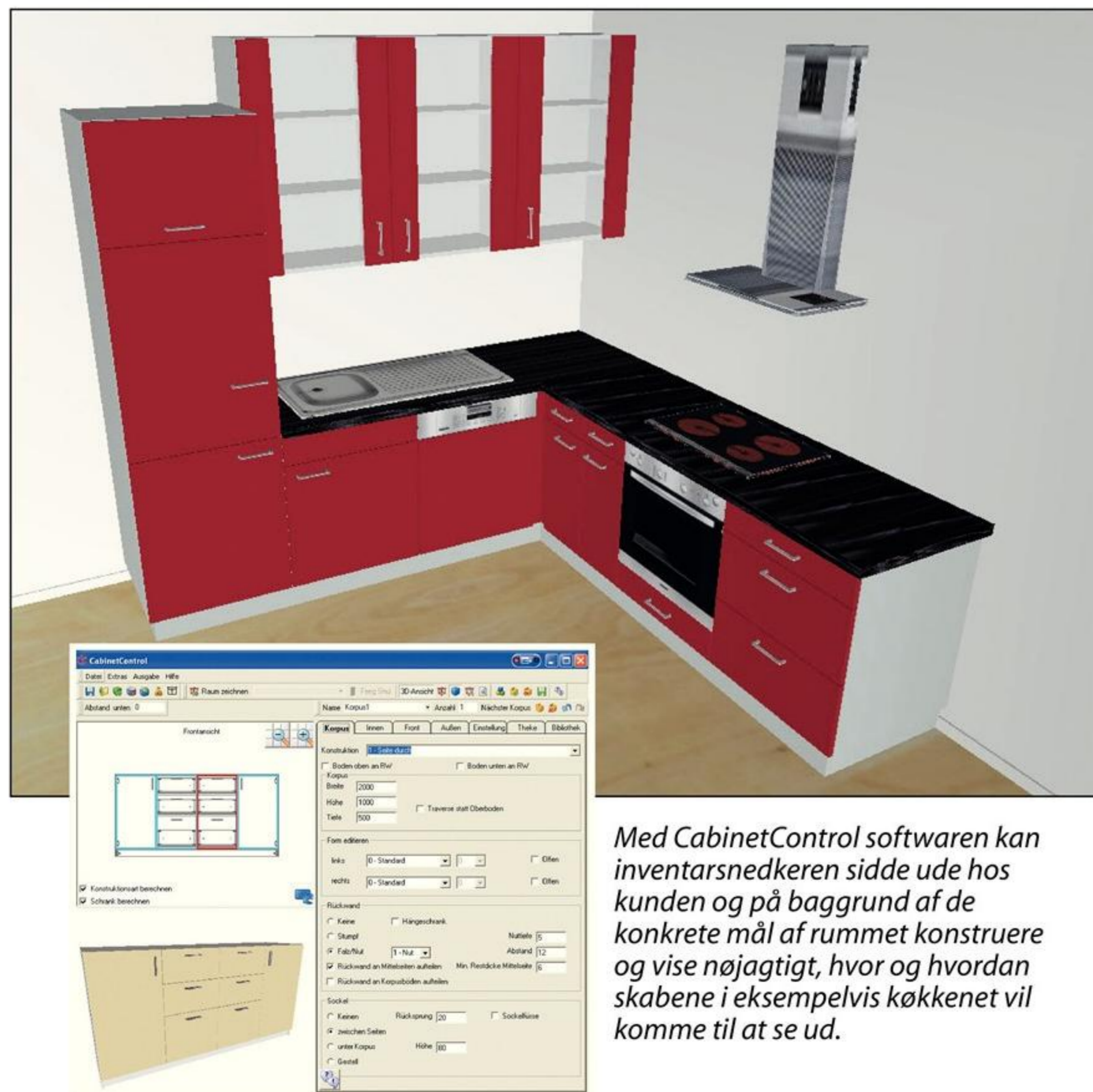
- Jeg havde egentlig ikke planer om, at vi nogensinde skulle være mere end femseks mand, men det er gået godt og vi har haft nok at lave, siger Mads Raaschou, der fortsat påpeger, at størrelsen på virksomheden bestemt ikke er et mål i sig selv.

- Vi er vokset støt og roligt indtil 2009, hvor vi tog et større spring med flytningen til de nye lokaler. Men det handler fortsat om engagement og at have lysten til at skabe noget, vi kan være stolte af.

Heldigvis tyder alt fortsat på, at vi har ramt en niche, hvor kunderne har en efterspørgsel på de ting, vi er bedst til.

Nøjagtigt hvad det er, svarer Mads Raaschou dog ikke på.

- Der er ikke noget, der er så svært, at vi ikke kan løse det, mener han.



Med CabinetControl softwaren kan inventarsnedkeren sidde ude hos kunden og på baggrund af de konkrete mål af rummet konstruere og vise nøjagtigt, hvor og hvordan skabene i eksempelvis køkkenet vil komme til at se ud.