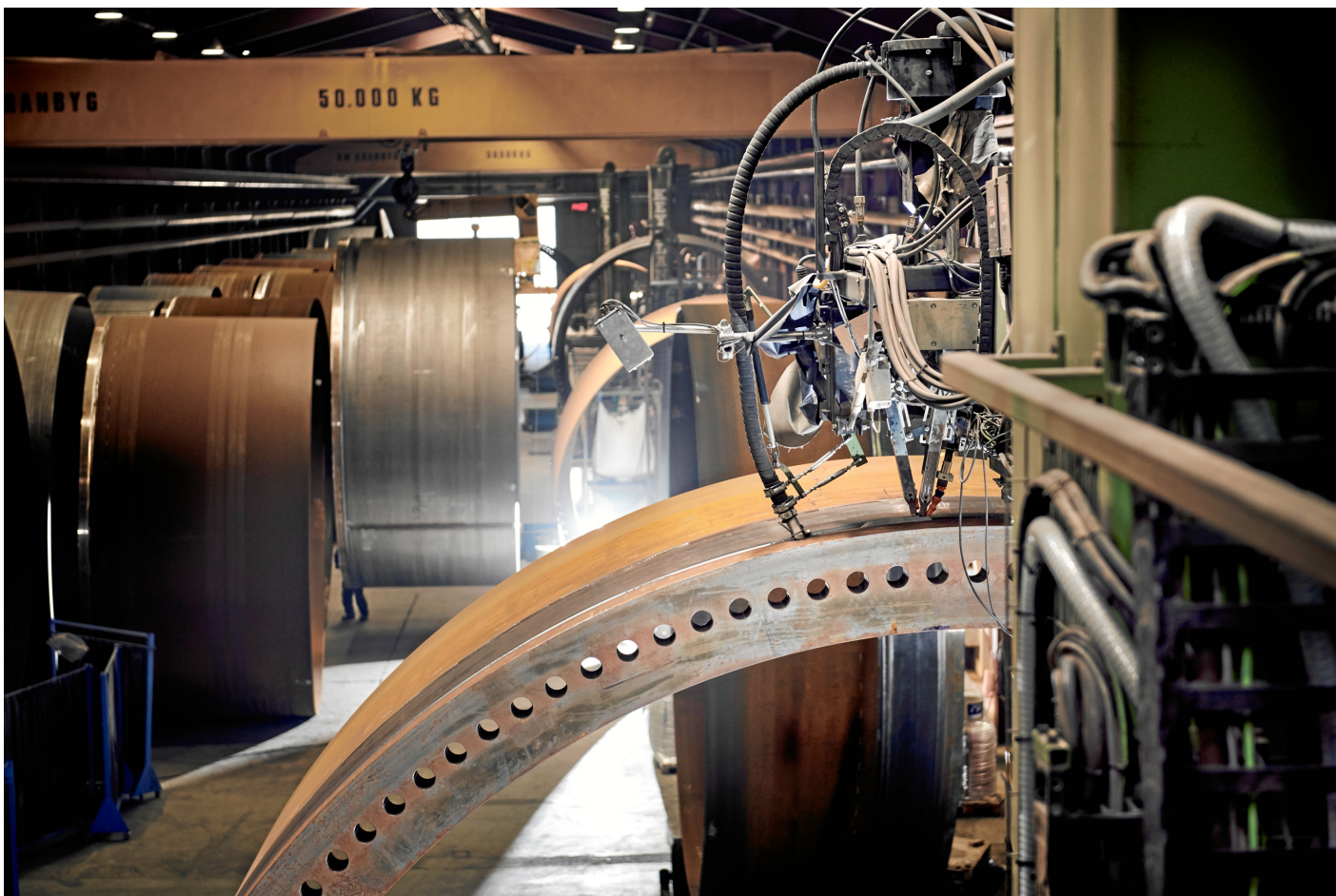


Svøbssvejsning gik fra seks til én mand



Der bliver svejst flanger på tårnsektionerne, så de kan blive boltet sammen til hele vindmøllertårne.

Foto: Welcon A/S

Effektiviseringen er sket proces for proces

Give-virkomheden Welcon har i alt tre svejsestationer med hver fire svejsehoveder og en station med tre svejsehoveder. Med fire svejsehoveder er grænsen nået for, hvor mange rundsøm, der kan svejdes på samme tid.

For variationen i ståltykkelsen vil være for stor med et større antal svøb, der skal svejdes i samme proces, og dermed vil en række svejsehoveder være låst uden at have noget at kunne svejse. Stålbladetykkelsen er op til 75 millimeter i de største bundsektioner.

Efter optimeringen af rundsømsvejsningen begyndte Welcon at effektivisere resten af produktionen. Den næste proces, der kom under lup, var svejsningen af langsøm, der er stålbladen, der bliver svejst sammen udvendigt til et rundt fag.

Her installerede man robotter, hvilket betød, at én mand i princippet nu gør seks mands arbejde.

Målet er nået – for nu

I dag ser produktionen ud, som Welcon-ejerne havde drømt om for fem år siden. Det betyder ikke dog, at virksomheden har lukket investeringskassen helt i. For tårnene fortsætter med at vokse i længde og bredde, og der er ingen, der ved, om udviklingen stopper. Direktøren slår fast, at investeringsstrategien har sikret, at det stadig er rentabelt at producere på fabrikken.

"Havde vi ikke sat gang i investeringer dengang, havde vi ikke haft en fabrik i dag. Hvis vi ikke havde fulgt med, kunne vi ikke få ordrer i dag. Det er vi helt sikre på. Om det, vi har gjort, er fornuftigt, ved vi først om tre-fem år. Indtil videre er det," siger administrerende direktør Jens Risvig Pedersen, Welcon.

Welcon har en fyldt ordrebogen indtil sommerferien næste år.



"Om det, vi har gjort, er fornuftigt, ved vi først om tre-fem år. Indtil videre er det," fortæller Jens Risvig Pedersen, adm. direktør, Welcon

Foto: Welcon A/S