

Arkitekten har designet – vi har løsningerne

Et tæt samarbejde mellem producent, arkitekt og slutbruger samt det nyeste inden for maskineri og software er en forudsætning for vækst, lyder det fra inventarsnedkeri, der i fire generationer har løst alle tænkelige opgaver.

Af Peter Friis

- Hvis det kan tegnes i Solid, så kan det også produceres, lyder det fra Søren Jokumsen, der er CNC-ansvarlig i Jönsson Inventar. Familievirksomheden har gennem fire generationer leveret high-end inventar til en bred vifte af nordiske erhvervsvirksomheder og offentlige institutioner.

- Vi har en passion for håndlavede snedkerløsninger, fortæller snedkermester Steen Jönsson, der har drevet virksomheden de seneste 38 år. Han slår i samme forbindelse fast, at virksomheden altid har søgt at udnytte den seneste teknologi for at sikre de bedste mulige løsninger.

- Vi er nødt til at ligge helt forrest teknologisk. Både fordi vi skal kunne producere konkurrencedygtigt og for at sikre vores medarbejdere et godt arbejdsmiljø.

- Men det eksklusive håndværk, produktudvikling og tæt samarbejde er grundstammen i vores DNA, og sådan har det altid været, fortsætter han og nævner Københavns Lufthavn og Folketinget som eksempler på mangeårige aftagere af inventarløsninger, som har været kendetegnet af funktionalitet og godt design.

Passionen driver værket

- Det er passionen for snedkerløsninger produceret i materialer af højeste

kvalitet, som driver værket. Og alle i virksomheden har denne passion, fortæller Steen Jönsson.

Han forklarer, at man forud for igangsættelse af alle opgaver har et såkaldt opstartsmøde, hvor alle involverede deltager. Lige fra lærlingene over møbelsnedkerne til de projektsansvarlige og ledelsen.

- Og her er alles meninger og ideer velkomne. Arkitekten har jo mere eller mindre detaljeret designet det færdige produkt, men det er os, der skal finde den optimale løsning. Og her er det vigtigt, at vi trækker på alles erfaringer. Kun derved kan vi sikre, at vi producerer lige nøjagtigt det, som både vi, arkitekten og ikke mindst slutbrugerne værdsætter.

Steen Jönsson tilføjer, at hans og medarbejdernes store materialekendskab og håndværksmæssige viden gør virksomheden i stand til at producere smukt inventar, der kan holde til at blive brugt.

- Og vi yder rådgivning og sparring gennem hele produktionsprocessen, lige fra de første tanker og skitser. Jeg tager eksempelvis en profil med over til Søren og siger »lav lige den«.



Detaljer som skjulte rum til mikrofoner, elektronik og motorer er de udfordringer, der skulle løses ved konstruktionen af Folketingets nye talerstol, som kan justeres i alle retninger.

- Jo vanskeligere det er, desto sjovere er det at løse opgaven, supplerer Søren Jokumsen.

Meget andet end massivt træ

Virksomheden producerer inventar i massivt træ, finér, corian, sprøjtrelakerede pladematerialer, laminat, glas, stål, linoleum og akryl.

- Og vi tager ansvaret, til det hele er produceret, monteret og klar til brug. Steen Jönsson pointerer, at en vigtig forudsætning for denne proces i sagens natur er de engagerede medarbejdere og disses brug af den nyeste teknologi både med hensyn til hardware og software. Softwaren hjælper blandt andet til med, at man kan lave mest muligt færdigt på tegnebrættet, så maskiner kan udnyttes til det, de er bedst til. Næmlich at producere.

- Når vi får tegningen ind i huset, »skræller vi appelsinen«, altså splitter tegningen ad, så vi får alle detaljerne med, fortsætter Steen Jönsson og tilføjer, at denne proces ofte omfatter små, men vigtige ændringer i arkitektens tegninger.

- Arkitekten kommer med designet, men det er jo os, der skal finde løsninger. Og det kræver, at vi er i meget tæt kontakt med både arkitekt og slutbruger, så vi sammen kan finde en optimal vej til det bedste slutprodukt.

De nye maskiner

I 2017 investerede inventarsnedkeriet i en række nye maskiner.

- Det var ganske enkelt nødvendigt, hvis vi fortsat skulle kunne løse de opgaver, kunderne stiller os. Og vores gamle CNC-maskine havde efterhånden så mange år på bagen, at det var svært at skaffe reservedele til den, fortæller Steen Jönsson.

Blandt nyinvesteringerne er et fem-akset og et tre-akset CNC-center, en bredbåndpudser samt et pladeopdelingsanlæg, der alle repræsenterer noget af det ypperste på markedet.

- Men selv om de nye maskiner er dej-

14



Selv om de nye maskiner er dejlige at have, løser de ikke opgaverne alene, siger Søren Jokumsen, der er CNC-ansvarlig i Jönsson Inventar.

lige at have, løser de ikke opgaverne alene, understreger Søren Jokumsen. Han fremhæver i den forbindelse inventarsnedkeriets brug af AlphaCam.

- Fordi vi bruger megen tid med forberedelse af de enkelte opgaver og tænker alle detaljer igennem, inden vi udarbejder tegninger i Solid, kan vi typisk sende det hele via AlphaCam til maskinerne uden at spille kostbar maskintid.

Som CNC-ansvarlig er det Søren Jokumsen, der har udfordringerne med at få maskiner og software til at spille sammen. Og det er da ikke altid lige let, indrømmer han.

- Da vi gik fra tre-akset CNC til fem-akset CNC, var der en del, der skulle gøres på en anden måde. Men heldigvis kunne jeg komme over og følge Lisbeth et par dage, så jeg kunne se, hvordan opgaverne kunne løses optimalt.

Den Lisbeth, Søren Jokumsen referer til, er Lisbeth Brahe fra Østjydske CAD-CAM, der i sin tid har leveret AlphaCam og fortsat servicerer systemet og ikke mindst uddanner medarbejderne i optimalt brug.

- Og med de mange vanskelige opgaver, vi får her i huset, er det skønt, at vi altid kan ringe og få råd og vejledning, understreger Søren Jokumsen, der i samme forbindelse glæder sig over, at den samme software kan bruges til alle CNC-maskinerne.

Samme software til flere maskiner

Jönsson købte AlphaCam kort efter årtusindeskiftet, og det blev i de første mange år brugt til to Biesse CNC-ma-

skiner, der nu er sendt på pension. Den var i drift helt indtil sidste år, hvor en fem-akset Weeke og en fire-akset Weeke blev installeret.

I sagens natur ønskede virksomheden ikke at udskifte CAD-CAM-softwaren, og det er der ifølge Karl Erik Andersen fra Østjydske CAD-CAM heller ingen grund til. At man har kørt med AlphaCam hos Jönsson, har ifølge ham været en kæmpe fordel i implementeringen af de nye maskiner.

- Vi har leveret Postprocessor hertil, og de samme programmer, man tidligere har anvendt, kan nu køre på de nye maskiner. Det er således nøjagtigt samme programmeringsflade, som virksomheden kender, og der kommer færdige, køreklare programmer ud af AlphaCam.

Karl Erik Andersen roser i den forbindelse Søren Jokumsen og hans kolleger.

- I den situation, hvor virksomheden står i dag, er det opløftende for os at opleve unge mennesker, der har lysten og glæden ved at arbejde med AlphaCam og CNC. De brænder for at løse opgaverne og få noget godt ud på den anden side.

Træ- & Møbelindustri | nr. 3 | april 2018

- Vi har oplevet et fantastisk samarbejde mellem dem, hvilket giver en synergi og udstråling, man kunne ønske at se endnu flere steder.

Karl Erik Andersen tilføjer, at de CNC-ansvarlige i sagens natur har været på videregående kurser i de nye funktioner, heriblandt fem-akset bearbejdning, så de er klar til at løse de opgaver, virksomheden nu kan tage ind. ■

120 års håndværkertradition

Grunden til Jönsson Inventar A/S blev lagt i 1898, da Adolf Oscar Jönsson åbner A.O. Jönsson Møbelsnedkerværksted, der i 1924 bliver videreført af anden generation, Edvin Oscar Jönsson.

I 1955 overtager E.O. Jönsson Dansk Kontormøbelabrik og i 1966 Dansk Ligkistefabrik. 1972 sætter tredje generation, Bent Oscar Jönsson sig for bordenden, og han flytter to år efter virksomheden til Herlev.

I 1980 bliver fjerde generation, Steen Jönsson, en del af familievirksomheden, og han etablerer i 1985 inventarproduktionsen som en selvstændig afdeling.

Blandt de største projekter kan nævnes, at virksomheden har leveret alle gateskranker, paskontroller og andet inventar til Finger A, C og D og alle check-in-skranker til Terminal 2 og 3 i Københavns Lufthavn samt skranker til 450 filialer af Danske Bank i hele Norden.

Blandt de mere specielle opgaver har man leveret alle mønterne til Rosengår Slots udstilling af Kronjuvelerne og Frederik IV's glassamling, Nationalmuseets udstilling Verden Rundt samt inventar og montere til Tøjhusmuseets udstilling Danmarks Krige.

Desuden er der produceret inventar til Nationalbankens kantine, A.P. Møller-Mærsk, Operaen i Oslo, et mormontempel på Frederiksberg i København og barerne i Operaen i København. Blandt de seneste specialopgaver kan nævnes talerstole til Folketinget, en opgave hvor den kreative tankegang og avancerede produktion for alvor blev udnyttet.