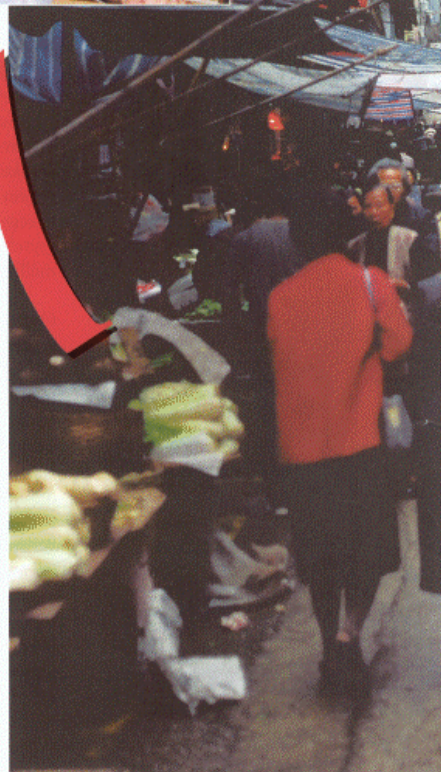
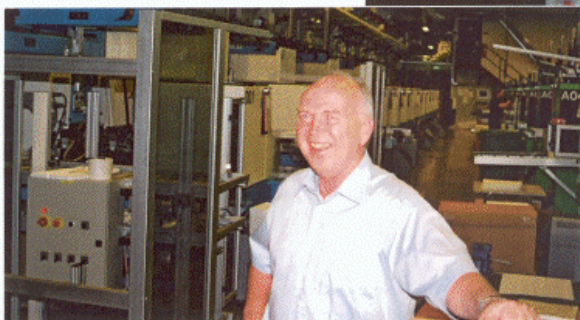


I Leksvik har Leon Bygballe og Industriverktøy 42 Engel sprøytestøpemaskiner, alle med automatisert materialtilførsel, de fleste robotiserte. Tre av dem er to-komponentmaskiner med 150 tons lukketrykk, mens de øvrige ligger mellom 25 og 80 tons lukketrykk.

## INDUSTRIVERKTØY ETABLERER SEG I

# KINA



De siste årene har Industriverktøy investert betydelig i anlegg, maskiner og utstyr. Her står nestkommanderende Håvard Fjeldvær foran det store nybygget. Fjeldvær kan forøvrig snart være å finne i Kina!

Industriverktøy AS i Leksvik ble etablert i 1961 og startet sprøytestøping fra -67. Bedriften har senere hørt med til de ledende i norsk verktoy- og sprøytestøpeindustri. Etter betydelige fremganger på slutten av nittitallet, der deler til Ericssons mobiltelefoner var en medvirkende vekstfaktor, kom den store nedturen i 2000/2001 da den store mobiltelefonprodusenten besluttet at fremtidige underleverandører av deler ikke burde ligge i vestlige høykostland. Industriverktøy opprettholdt imidlertid sin gode kontakt med Ericsson og har senere fått opp produksjonsvolumene til et anstendig nivå her hjemme. Parallelt med å utvikle hjemmemarkedet, velger Industriverktøy i tillegg å følge Ericsson til Kina. I januar 2003 åpnes sprøytestøpefabrikken IV Tech Mould i Suzhou, nær Shanghai!

Av Asle Isaksen,  
asle.i@mentoronline.no

■ Plastforum har besøkt Leksvik og truffet adm. direktør Leon Bygballe i Industriverktøy AS. Han legger ikke skjul på at den store nedturen som fulgte etter Eric-

sons drastiske beslutninger for halvannet år siden, var tung å bære. – Vi hadde bygd opp en organisasjon og et produksjonsapparat for å ta oss av de helt store volumene. Det svært betydelige bortfallet gjorde store utslag på resultatsiden. Etter år med investeringer i bygg og anlegg og med hyggelige driftsoverskudd fikk vi i 2001 et betydelig underskudd, forteller Bygballe.

Mange tak har vært tatt gjennom årene, med utvidelser og nybygg, etablering i Sverige etc. Nå tas et nytt skritt ved at selskapet etablerer seg i Kina.

### Funksjonene inntakte

Men før Bygballe kommer inn på Kina-etableringen ønsker han å gjøre en kort



Foto: Veronica Rönnlund

oppsummering. Han gjentar problemene etter nedturen med Ericsson og om alle de dyktige medarbeiderne som plutselig ikke lenger hadde de store volumene å produsere. Han forteller om investeringer i et stort antall maskiner både for verktøyproduksjon og for sprøytstøping, tre optiske målemaskiner osv.

Opptil redegjør for opprettelsen av bedriften i Uppsala i Sverige, der det alene ble investert for rundt 25 millioner kroner, bl.a. i sprøytstøping, tampongtrykking samt et avansert, storkapasitets lakeringsanlegg for plastdetaljer. Bygging av lakeringsanlegget ble påbegynt akkurat da Ericsson-krisen oppsto, og produksjon startet for alvor først i september 2001. Men fabrikkene med 37 ansatte inngår

som viktig ledd i Industriverktøys planer for nordisk plastforedling.

Videre forteller han om store midler som på slutten av 90-tallet ble lagt ned i opplæring og kompetanseoppbygging for personalet, om kvalitetssikringssystemene som gjennomsyret hele bedriften for å kunne tilfredsstillende Ericssons skyhøye krav, osv. – Fra å være rundt 100 ansatte i Leksvik, ble vi tvunget til å redusere arbeidsstokken. I dag er vi 60 og på ny går driften i pluss. Det har det siste halvannet året også vært et must å beholde en organisasjon der alle viktige funksjoner er inntakke med tanke på fremtiden, forteller Bygballe.

#### Ekspert på tynnstøping

Bygballe forteller også om de viktige strategiene som ble lagt på slutten av 1990-tallet. Da ble det besluttet at man skulle bli eksperter på støping av tynnvegget gods med vegtykkelse på 0,4 mm, uten kosmetiske feil. Man la ned flere millioner kroner i kompetanse- og utviklingstiltak der man bl.a. benyttet danske Ole Johansen i IMM, en kapasitet i det skandinaviske sprøytstøpemiljøet, i arbeidet med kompetanseoppbyggingen. Parallelt med dette ble alle maskiner testet for ytelse etc. Dette for at kvaliteten skulle være maksimal gjennom alle ledd. *(Ole Johansen, IMM, vil for øvrig være ett av trekkplåstrene på årets Plasttekniske Dager, se.d.anm.)*

– At målene for tynnvegget støping ble nådd omtrent samtidig med at Ericsson-krisen oppsto, ble derfor et stort paradoks for oss. Men, for å gjøre en lang historie kort, sier Bygballe, – så er kompetansen vi har på utvikling, verktøyproduksjon og optimert, tynnvegget støping (TVS) det som har gitt oss mulighetene til å gå inn i Kina. Dette er også springbrettet for å etablere nye kunderelasjoner, såvel i Kina som her hjemme, sier han.

Bygballe mener at dagens produksjon av smådetaljer i Leksvik, dvs. nisjeprodukter, prismessig kan konkurrere med hvem som helst, hvor som helst, men at logistikken rundt «on time-leveranser» tilsier etablering nær kunden, i dette tilfellet Ericsson i Kina.

#### Kina-etableringen

Industriverktøy skal innledningsvis gå inn i flere prosjekter med Ericsson i Kina. Men samtaler med andre selskaper er også i gang, noe som man håper og tror skal gi nye ordres for tynnveggede volumproduksjoner i den nye fabrikk i Suzhou, noen mil utenfor Shanghai. Navnet på den nye bedriften blir IV Tech Mould, der IV naturlig nok står for Industriverktøy.

Etableringen skjer i nært samarbeid med en svensk bedrift som i flere år har vært tynnplateleverandør til Ericsson, og som allerede har godt fotfeste i området. Med svenskene etableres også selskapet IH Industry Suzhou. Planene er å gjøre flere industrifremstøt sammen samt dra nytte av de erfaringene svenskene har med bl.a. å skaffe personell.

– Bygningene vi skal holde til i er innflytningsklare i slutten av august i år. Men, det er tidkrevende å registrere nye selskaper i Kina, noe som ventes fullført i løpet av høsten. Blant annet krever myndighetene at det kan legges fram detaljerte femårs-planer, noe vi jobber med for øyeblikket. Men; etter planene skal de første sprøytstøpemaskinene være på plass i desember, med produksjonsstart i januar 2003, forteller Bygballe.

Oppbyggingen av en organisasjon skal skje gradvis. I løpet av 2003 vil det jobbe 12–15 personer i den nye bedriften. Det første året er det budsjettetert en omsetning på rundt 10 millioner kroner.

Arbeidet er igangsatt for å skaffe operatører, som helst bør kunne engelsk. Det er også satt i gang søk etter kinesiske ledere med henholdsvis ingeniør- og merkantil bakgrunn. De kan gjerne ha utdanning fra Europa, aller helst fra nordiske universiteter/høgskoler. Slike kan være vanskelig å finne, samtidig som alle vestlige etableringer i Kina gjør slik arbeidskraft ettertraktet. Dersom man ikke finner personene man søker etter til overordnet ledelse, vil NK i Leksvik, Håvard Fjeldvær, reise til Kina i noen måneder i startfasen.

Forøvrig skal fire personer fra Leksvik jobbe to og to i turnus det første året og samtidig forestå opplæring av kinesiske operatører, som altså helst bør snakke engelsk.

#### Verktøy fra Leksvik

Industriverktøys know how hva angår verktøyutvikling og optimering av støpeprosessen, skal videreutvikles. Alle verktøyer som skal til Kina vil produseres og trimmes i Leksvik før de skipes til Østen.

– Verktøyene vi produserer her er riktignok kostbare, men vi garanterer livstidskvalitet, selv for de lengste seriene. I det hele tatt skal vi fortsette å gjøre det vi er best på her i Leksvik, så som verktøyproduksjon og sprøytstøping med store krav. Lakkering for Norden og Europa foretar vi i Uppsala. Sammen er selskapene i Industriverktøy-gruppen sterk kandidat til å foreta fremtidens avanserte støp i store serier, avslutter den alltid optimistiske Leon Bygballe. ✧