

Fra nul til fire lærlinge i støberiet på halvandet år

Efter mange år uden lærlinge på kokillestøberiet i Herning har Jydsk Aluminium Industri nu fire af slagsen i sving. Ledelsen melder ud, at støberiet får flere og flere komplekse opgaver, som kræver topkvalificeret arbejdskraft.

Fra slet ikke at have lærlinge i støberiet, er der på halvandet år ansat fire. Så stærkt er det gået for Jydsk Aluminium Industri (JAI), der har udvidet medarbejderstaben med tre voksenlærlinge (over 25 år) og en yngre lærling. Planen er at tage en ny lærling ind hvert halve år fremover.

”Det betyder, at vi på sigt får løftet det faglige niveau i et betydeligt omfang, og at vi senere får bedre muligheder for at få besat andre fagfunktioner og ledelsesposter i støberiet med de folk, vi selv uddanner,” fortæller støberiteknisk chef Willy Olesen.

Tidligere har JAI rekrutteret ufaglært arbejdskraft.

”Dem lærer vi selv op, og mange af dem bliver dygtige. Men det tager omkring et halvt år, før de for alvor kan indgå i produktionen, og op til to år før de selvstændigt kan støbe de fleste emner. Derudover kan vi konstatere, at vi i perioder har haft stor udskiftning blandt de ufaglærte,” siger han.

Willy Olesen erkender, at det så sort ud for rekrutteringen af lærlinge, da uddannelsen lå i Sverige og nok ikke var opdateret i forhold til de tekniske krav, danske støberier stiller. Nu ligger den teoretiske del af uddannelsen hos Uddannelsescenter Holstebro, hvor støberibranchen har været med til at udvikle pensum, så indholdet matcher branchens krav og ønsker anno 2022.

FLYDENDE ALUMINIUM

De fire lærlinge er nu en del af et af Europas mest moderne kokillestøberier med tre nedsmeltningstårne og 22 støberimaskiner, som kan støbe emner op til 150 kg. 60 procent af støberiproduktionen bygger på en kombinationsteknik, hvor der bliver lagt en sandkerne ind i selve kokilleværktøjet. Med den teknik kan der ifølge Willy Olesen støbes komplekse emner med f.eks. kølegange, kanaler og snoede dele. 40 procent er decideret kokillestøbning, som altid efterlader efterbearbejdning. Til eksempel vejer et færdigt bearbejdet emne på 110 kg cirka 170 kg i støbt tilstand inden efterbearbejdning. Produktionen er baseret på serieproduktion - typisk mellem 300 og 3000 styk pr. serie.

”Inden for de sidste 15 år er de geometriske krav bare steget og steget. I dag leverer vi en stor del komplekse emner til motorcykler, højspændingsindustri og bådmotorer. Så kodeordet for vores produktion er sikkerhed, sikkerhed, sikkerhed, således at kvaliteten bliver sikret,” påpeger Willy Olesen.

Råvarer og færdige emner bliver testet efter alle fagkunstens regler. JAI har alt lige fra laboratorium med måleudstyr til tryktestudstyr og røntgenapparat, der kan finde sprækker inde i emnerne. Ved siden af støberiet ligger den spåntagende afdeling med 21 CNC-styrede maskiner, hvor emnerne bliver viderebearbejdet. 3D-print er også blevet en del af hverdagen og omfatter modelproduktion i plast til bl.a. målefiksturer.

EKSTRA PENSUM

Ud over den eksterne skolegang i Holstebro har JAI lavet sit eget pensum, som lærlingene skal igennem for at sikre kendskab til alle støberiets processer og arbejdsgange.

”Vi er nødt til at have struktur på uddannelsen, ellers får vores lærlinge ikke nok ud af det. Det er den faglige stolthed, uddannelsen skal bygges på. Det er de faglige kompetencer, vi skal overleve på,” siger Willy Olesen.

Ud over de fire støberiteknikerlærlinge har JAI fire industriteknikerlærlinge, en smedelærling, en automatiklærling og en økonomielever på kontoret.

JAI er medlem af Støberitekniker.nu, hvor Willy Olesen er med i bestyrelsen. Støtteforeningen melder ud, at branchen nu har indgået uddannelsesaftaler med 20 lærlinge, og at yderligere fem lærepladser er på vej. Ifølge Støberitekniker.nu ligger branchens samlede behov fremover på 15 nye lærlinge om året.

Billedtekst

Willy Olesen i kokillestøberiet sammen med to støberiteknikerlærlinge Bendt Rasmussen (til venstre) og Christian Skovgaard (til højre).

Foto: Stålakademiet

