

FH Scandinox A/S rammer bæredygtig tidsånd

Hovedentrepriser på nye mejerier og margarinefabrikker i ind- og udland som eksempelvis Arla's nye Innovationscenter i Århus, TINE Mejerier Norge, Kerry Foods i Irland, betyder vækst og knopskud i FH Scandinox. Virksomhedens koncept matcher tidens fokus på bæredygtig fødevarerproduktion. Know-how i genbrug af udstyr til mejeri- og margarineproduktion tillægges ligeledes tidens trend om bæredygtighed.

Hvis man står og mangler et ostemejeri eller en margarinefabrik, er der mange på markedet, der kan levere et fabriksnyt produktionsapparat. Der findes også en del virksomheder, som sælger brugte anlæg, der typisk demonteres i et vestligt land – og efterfølgende genopføres i 3. verdens land. Men vil man have en blanding, hvor brugte tanke, pumper, ventiler, etc. kombineres med en fabriksny innovativ lækagesikret ventilmatrix og måske en ny SCADA styring til konkurrencedygtige priser, så er der længere mellem succesfulde udstyrsleverandører. En af dem er FH Scandinox, som har været i markedet siden 1979.

Ejer og hovedaktionær i virksomheden Frank Hansen, har oplevet flere bemærkelsesværdige knopskud i de senere år, så man i dag har tre afdelinger i Danmark – samt datterselskaber i Norge og Kina. Mejeriopgaverne har således fået selskab af

margarinebranchen, og de to brancher fylder stort set lige meget i FH Scandinox ordrebog, efter at man i 2018 overtog 75 pct. af aktierne i Gerstenberg Services A/S med hovedsæde i Brøndby, så man i dag har en medarbejderstab på 60.

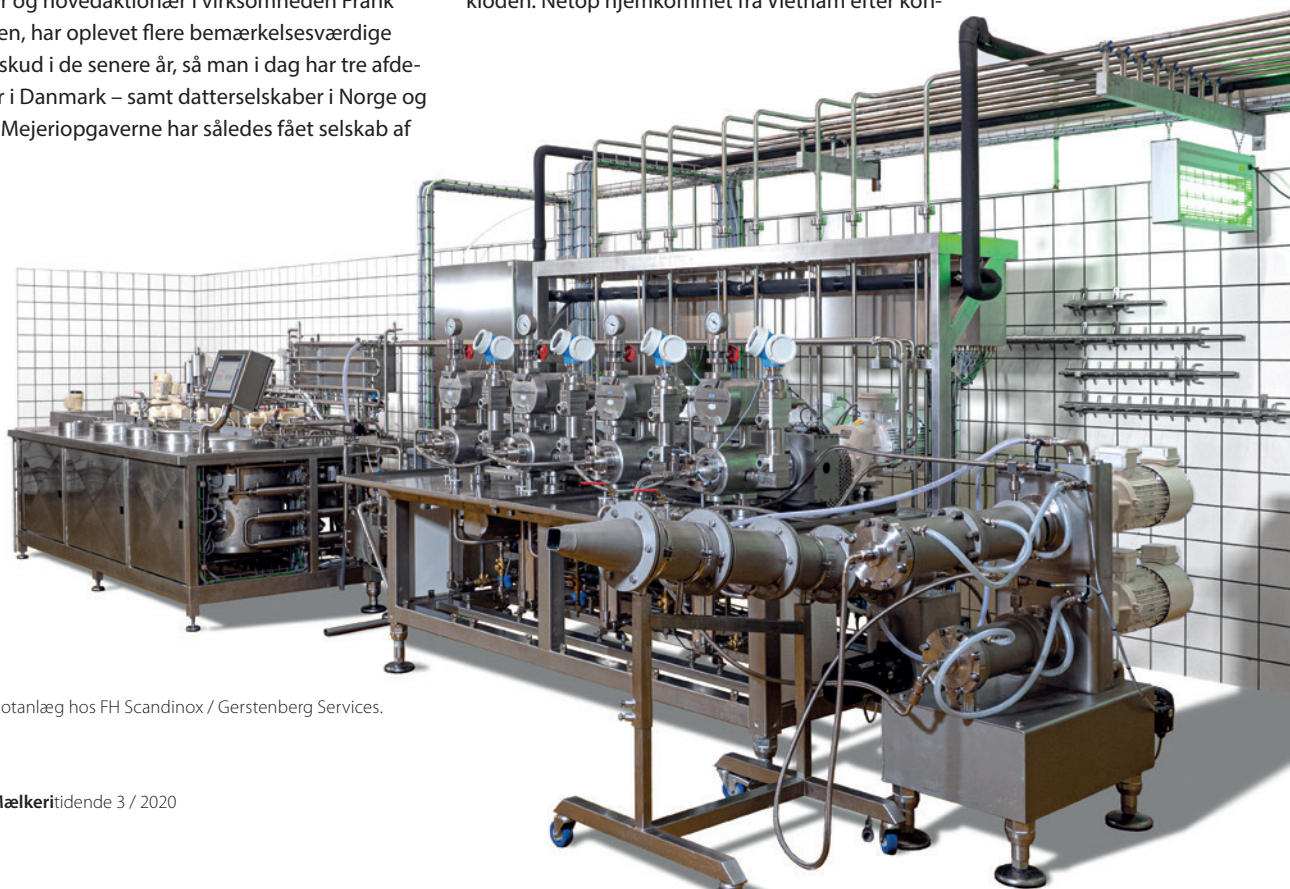
Arla Brabrand Mejeri ud i den store verden

En trofast makker på en stor del af denne rejse har været Torben From, som har været med i firmaet siden 1993, og i en lang årrække har været salgsdirektør og bestyrelsesformand. En funktion, som betyder mange rejsedage i firmaets tjeneste, når nye kontrakter skal forhandles på plads overalt på jordkloden. Netop hjemkommet fra Vietnam efter kon-

AF LARS WINTHER

Kontakt - hovedkontor:

FH Scandinox
Kærhusvej 4, Hoven, 6880 Tarm
Tlf: 7534 3434
Mail: fhs@fhscandinox.com
www.fhscandinox.com



Nyt pilotanlæg hos FH Scandinox / Gerstenberg Services.

traktunderskrivelse omkring etablering af ny margarinefabrik, peger Torben From på Asien som et meget vigtigt marked for virksomheden, hvis ellers ikke Corona-virusen kommer på tværs. Men også i Sydamerika og Skandinavien er der virkelig gang i nye og spændende opgaver, hvor FH Scandinox er i gang med at opgradere kunders anlæg til moderne og innovative fødevarer virksomheder. Flere nordiske mejerier er også sendt ud i den store verden de seneste år. Aktuelt arbejder man med at afhænde store dele fra Arlas Brabrand Mejeri, som lukkede sidste år. Dette projekt varetages i samarbejde med en god kollega i branchen AC Mejerimaskiner.

Udstyret vil komme langt omkring og ud på de fleste kontinenter, Sydamerika, Mellemøsten, Afrika, Skandinavien, men også Arla's egne mejerier tager brugt udstyr fra mejeriet, hvor bæredygtighed absolut er i fokus og meget essentiel.

Også i Norge har man afhændet flere TINE mejerier, som er forvandlet til moderne og velfungerende mejerier i eksempelvis Uruguay og Indien. I begge tilfælde til meget konkurrencedygtige priser i forhold til hvad et nyt produktionsapparat ville koste.

- Vi ved, at en af vores kunder i Uruguay fik tilbud på et helt nyt moderne osteri, som ville koste 60 mio. kr. Da vi var færdige med opgaven, var regningen til kunden på godt 10 mio. kr. Salgsdirektøren er således ganske tryk ved fremtiden – også selvom antallet af mejerier på det nordiske hovedmarked efterhånden er reduceret markant.

- Men der er fortsat langt til, at det sidste mejeri er lukket. Og når mejerierne så nedlægges, er de til gengæld større og rummer meget nyt og spændende udstyr for os og vores potentielle kunder, lyder det. FH Scandinox opererer primært på det nordiske marked, når det gælder demontering af mejerier.

Margarine i solid vækst

Med opkøbet af aktiemajoriteten i Gerstenberg Services A/S tilbage i 2018 har margarinedelen udviklet sig til et nyt, solidt ben i virksomheden.

- Med åbningen af vores eget topmoderne teknologicenter til margarineproduktion før jul i vores afdeling i Hoven, har vi fået yderli-

gere et stærkt kort på hånden, hvor kunder kan afprøve nye innovative produkter i pilotskala regi, og dette med den nyeste blandings- og køleteknologi, før de investerer i de store full-scale produktinslinjer, fortæller Torben From. Han peger bl.a. på chok-køling af margarineemulsion drevet af CO2 som en feature, der kan gøre en forskel for mange kunder med ældre anlæg baseret på ammoniak- eller freon-køling. FH Scandinox har i fællesskab med Gerstenberg i Brøndby tilknyttet teknolog Pernille Gerstenberg som leder og operatør af applikationscentret.

- Den nye teknologi er både mere effektiv og bruger mindre energi, så mange margarinekunder vil opleve en kvalitetsforbedring af selve produktet, samtidigt med, at de sparer på utility regningen, forklarer han og viser et billede af en russisk kundes margarine frem, hvor strukturen er revnet og porøs, hvilket formentlig kan henføres til dårlige blandede og nedkølingsfaciliteter.

Hos FH Scandinox er man således ikke spor kede af den aktuelle fokus på bæredygtig produktion, genbrug og lavt energiforbrug.

- På sin vis har vi været forud for vores tid med modernisering og genanvendelse af bestående udstyr, som jo er helt i tråd med de aktuelle bæredygtige målsætninger om at begrænse ressourceforbruget. Og den indstilling bliver vi mødt med på stadig flere markeder, forklarer Torben From.

Stolte af Arla Innovations Center

FH Scandinox har dog andre kompetencer end arbejdet med brugt udstyr. Halvdelen af virksomhedens omsætning relaterer sig til egen produktion, installation og idriftsættelse af fabriksnyt procesudstyr

- Senest har vi haft totalentreprisen på Arlas Innovationscenter i Skejby ved Århus – en ordre, vi faktisk var lidt stolte af med nogle meget avancerede features i forsøgsanlæggene, siger Torben From, som også peger på særlige kompetencer, når det gælder CIP-anlæg og ventil matrixer.

- Vores tekniske engineering team har samtidigt meget tætte relationer til en række samarbejdspartnere, som supplerer vores know-how – og derfor kan vi løfte meget specialiserede ordrer på mange områder, slutter salgsdirektøren. ●



Torben From

Medarbejder i FH Scandinox Alsidede udfordringer med stort ansvar

Mange af de 60 medarbejdere i FH Scandinox gruppen er vant til, at blive involveret i rigtig mange faser i virksomhedens projekter. Ikke mindst de 14 ingeniører / projektledere, som både er med i udarbejdelse af tilbud, kalkulation, design, konstruktion og projektering af opgaverne, samt involveret i selve projektudførelsen.

- I forhold til de store globale spillere, hvor mange arbejdsfunktioner er specialiserede og sat i "bokse", er vores medarbejdere langt bredere i deres opgavehåndtering og derfor typisk i meget tættere dialog med den enkelte kunde. Det trives vi alle godt med, hvilket vigtigst af alt, også gælder vores kunder, som ofte giver udtryk for, at det er trygt med gennemgående kontaktpersoner på opgaverne, og at vi har en konstruktiv attention på dem, siger Torben From, som har brug for både flere smede på værkstedet og ingeniører / projektledere på kontoret til en spændende og positiv vækst i FH Scandinox.

Torben From understreger, at den positive og succesfulde vækst er skabt af et samlet team med dygtige og dedikerede medarbejdere, som løfter opgaverne i fællesskab - inklusive værksted, rejsemontører og administration. Hver eneste medarbejder har en rolle og er en vigtig medspiller.