

Forædling af klippegrønt II

Produktion af krans

Af Jens Søgaard Jacobsen og Niels O. Lundstedt

Dette er den anden af to artikler om forædling af klippegrønt, som vi bringer i dette nummer af bladet.

Kransene kan inddeles i 3 hovedtyper efter deres anvendelse:

Adventskransen: Anvendes til advent. Grøntet kan bindes på halmkransen på to forskellige måder, således at der optræder to forskellige kransetyper: den glatbundne og den spidsbundne.

Mindekransen: Anvendes i forbindelse med begravelser og lignende.

Dekorationskransen: Anvendes som juledekoration.

Indenfor hver hovedgruppe findes der mange forskellige typer og størrelser. Der er således nok af muligheder for den producent, der måtte ønske at starte en produktion af krans.

Modeller

Vi har valgt at se nærmere på den upyntede 22 cm adventskrans. Dette produkt har flere fordele: der er et marked for det i en række lande, kransen er forholdsvis robust og tåler transport, og det er muligt at mekanisere produktionen. Der er opstillet to modeller: en for håndbundne og en for maskinbundne krans.

I tabel 1 er forudsætningerne for modellerne vist. Tabellen er stort set selvforklarende, der skal dog knyttes nogle kommentarer til enkelte punkter. I modellerne opgives der en mindre produktivitet i år 1 og år 2 (hhv. 35 og 15% mindre). Det er almindeligt at regne med en vis indkørfase i driftsøkonomiske modeller. Modellerne tager højde for dette ved at beregne tilsvarende højere lønudgifter pr. krans i år 1 og 2, idet der regnes med, at det skal være muligt at tjene de anførte timelønninger i alle årene.

I modellerne er der regnet med at eksisterende bygninger med nogle få ændringer kan bruges til produktionslokaler. Modellerne investeringer i lokaler på 100.000 kr. kan selvfølgelig variere i de konkrete tilfælde. Det er dog vigtigt at være opmærksom på, at de krav, der stilles i Arbejds miljøloven og af Arbejdstilsynet, skal være overholdt, bl.a. mht. toiletforhold og spiserum.

Arbejdskraftforbruget er meget forskel-



Produktion af håndbundne krans.

ligt i de to modeller. For de håndbundne krans sættes arbejdskraftforbruget til 13 fuldtidsansatte. I modellen antages det, at der med de benyttede lønninger vil blive tale om ansættelse af unge mellem 16 og 18 år. Der kan således let blive tale om, at væsentligt flere end 13 personer skal ansættes, da man ikke kan forvente, at de unge arbejder på fuld tid. Administration (ansættelses- og arbejdsledelsesfunktionen) må som en følge heraf blive ganske stor. Den er sat til 3 måneder de første 3 år og derefter 2 måneder.

Produktionen af maskinbundne krans er væsentligt lettere at styre med kun 3 voksne ansatte, og der regnes derfor med en administrationsindsats på 2 måneder det første år og derefter 1 måned.

De sociale omkostninger er ikke en decideret variabel omkostning, idet den indeholder flere elementer:

- Ferieløn: 12,5% af udbetalt løn.
- Lovpligtig forsikring: her 76 kr./arbejder.
- Arbejdsmarkedsbidrag: 2,5% af momsgrundlag.

Resultater

I dette afsnit vil vi først analysere resultaterne ved at kigge på dækningsbidragene for de to modeller. I tabel 2 ses resultaterne.

Dækningsbidragene er stigende fra år 1 til 3. Dette skyldes, at modellen kalkulerer med en produktivitetnedgang i år 1 og 2. Det ses, at dækningsbidragene efter år 2 er ca. 1 kr. større for produktionen af maskinbundne krans.

Dækningsbidragsberegningerne tager ikke højde for, at investeringerne og administrationsindsatsen er forskellig for de to modeller. Der anvendes 1 eller 2 måneder mere administration ved produktionen af håndbundne krans, mens der investeres i 3 kransbindermaskiner (90.000 kr.) mere i produktionen af maskinbundne krans. Dette kan være svært at sammenligne, især når udgifterne ikke falder samtidig. Det er imidlertid ikke overraskende, at en beregning af kapitalværdierne (nutidsværdierne) af de to modeller giver produktionen af maskinbundne krans den største kapitalværdi. (Kapitalværdien

beregnes med en kalkulationsrentefod på 2,4%, som en realrente efter skat (50%). Det er nødvendigt at regne efter skat, fordi afskrivningsmulighederne spiller ind). Kapitalværdien for produktionen af maskinbundne kranser er ca. 50.000 kr., mens kapitalværdien for produktionen af håndbundne kranser er ca. -130.000 kr.

Forædling?

Under de givne forudsætninger kan det ikke anbefales at give sig i kast med produktion af håndbundne kranser, især da modellen kalkulerer med meget lave timelønninger. Produktionen af maskinbundne kranser stiller sig mere fordelagtigt.

Hvis man sammenligner produktionen af kranser med produktionen af håndbuketter, (som beskrevet i artiklen »Forædling af klippegrønt I«), er det vigtigt at være opmærksom på følgende forhold:

1. Modellerne for produktion af hhv. kranser og håndbuketter er ikke umiddelbart sammenlignelige. I modellen for kranser prissættes klippegrøntet ud fra den pris, som ellers kunne opnås ved salg til grossist. I modellen for håndbuketter prissættes klippegrøntet imidlertid som lig omkostningerne til oparbejdningen, hvilket giver en lavere pris. Hvis dette prissætningsprincip også anvendes i kranserproduktionen, vil denne ud fra en ren dækningsbidragsbetragtning stille sig betydeligt bedre.

2. Ved produktionen af kranser er der i modellen regnet med investeringer i bygninger, installationer og maskiner. Disse investeringer betyder at produktionen af kranser i modsætning til produktionen af håndbuketter bliver meget ufleksibel. Produktionen af kranser afhænger af, at man i en længere periode kan producere med et tilstrækkeligt højt dækningsbidrag. Det er derfor af stor vigtighed, at man enten har en stabil aftager af produkterne, eller at man har et godt indblik i markedet for de færdige produkter, således at man kan vurdere, om markedet for det specifikke produkt er bæredygtigt på langt sigt. Kranserproduktionen vil ligesom produktionen af håndbuketter sandsynligvis kunne forbedre udbyttet af salgbart grønt fra den enkelte bevoksning, hvorved dækningsbidraget pr. ha forbedres.

Litteratur:

Lundstedt, N. O. & Jacobsen, J. S.: Afsætning af klippegrønt. – En analyse af mulighederne for at afsætte en kommende dansk merproduktion gennem forædling og udnyttelse af blomstergrossisternes distributionssystem.

MODELLER	Håndbundne kranser	Maskinbundne kranser
Produktionens størrelse (stk.)	25.000	25.000
Produktivitetstilfald i år 1 og år 2 (%)	35, 15	35, 15
Investeringer:		
Bygning, installationer (kr.)	100.000	100.000
Halmkransbinder (kr.)	10.000	10.000
3 kranserbindermaskiner (kr.)	–	90.000
Øvrigt nødvendigt inventar (kr.)	24.500	6.200
Arbejdskraft:		
Administration (mdr.)	2 (3)	1 (2)
Antal fuldsarbejdere (stk.)	13	3
Akkord, ved fuld produktivitet (kr./kranser)	3,50	2,60
Sociale omkostn. (kr./kranser)	(0,53)	(0,42)
Timeløn excl. soc. (kr./time)	43,75	80,00
Råvarer:		
Halmkranser (kr./stk.)	1,75	1,75
Bindetråd og el (kr./stk.)	0,30	0,30
1/2 kg blå mellemgren (kr./stk.)	3,50	3,50
Salgspris:		
Salgspris (kr./kranser)	11,00	11,00

Tabel 1: Forudsætninger for modeller for hhv. håndbundne og maskinbundne kranser. Alle priser er 1990 priser.

	År efter anlæg	Dækningsbidrag (kr./kranser)
Håndbundne kranser	1	-0,42
Håndbundne kranser	2	0,97
Håndbundne kranser	3+	1,67
Maskinbundne kranser	1	1,15
Maskinbundne kranser	2	2,15
Maskinbundne kranser	3+	2,68

Tabel 2: Dækningsbidrag for håndbundne og maskinbundne kranser opgjort for hhv. år 1, 2 og 3-10 (3+).



Paludans Planteskole

Klarskov Åvej 4
4760 Vordingborg
Tlf. 53 78 20 09 - Fax. 53 78 25 11

Tilbyder: Skovplanter i de bedste provenienser. Kontakt os for yderligere oplysninger.

Planter herkomst og sundheds-kontrolleret af Plantedirektoratet.

Kontakt Arborea Dania
og få skovplanter
der kan komme friske i jorden.

SKOVPLANTER LEVERET I 3-LAGS PAPIRSÆKKE



Arborea Dania

Dansk Planteproduktion A/S
Ribevej 13-17 · 8723 Løsning
Tlf. 75 65 12 11 · Fax. 75 65 05 75