

Til vores kunder

Randers, 1. november 2019

Erfaren produktionschef til KSM Group

Det er med glæde, at vi kan præsentere Per Stengaard Nielsen, 53 år. Per er netop ansat og startet som produktionschef hos KSM Group i Randers.

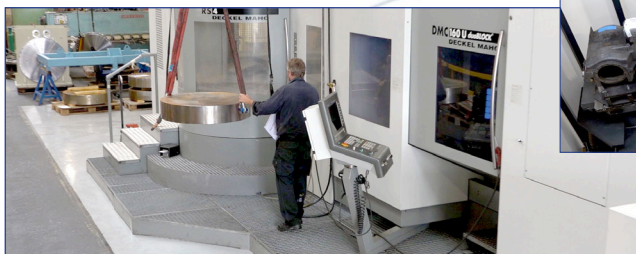


”Med Per får vi en kompetent produktionschef, der med kombination af produktions- og kvalitetsledelse skal bidrage til den strategiske plan/udvikling, som blev sat i gang i 2019”, siger direktør Jesper Vinther. Vi vil være på forkant til vækst og voksende krav til virksomheden og som alle andre brancher har vi stigende krav til arbejdsmiljø og kompetencer, samtidig med at medarbejderne skal have optimale forhold til at servicere vores kunder. Det er områder, som den nye produktionschef med sine kompetencer skal medvirke til fortsat udvikling af.

Det er en erfaren profil, der er tiltrådt stillingen. Per har mere end 25 års erfaring med ledelse af produktion, kvalitet og teknikere. Per er oprindeligt fagligt grunduddannet og har siden år 2000 arbejdet som Produktions- og kvalitetschef indenfor metalindustri og maskinbearbejdning senest som Miljø & Kvalitetschef ved Prodan A/S

Som nævnt i sidste nyhedsbrev, har vi i hele 2019 investeret massivt i vores nye fabrik i Polen og forstærket vores organisation. Men også fabrikken i Randers er markant omlagt med et nyt og gennemgribende fabrikslayout. Dette har skabt plads til nye maskiner og medarbejdere.

Vi glæder os til at servicere nye som gamle kunder med det samlede set-up af maskiner, medarbejdere og Per som produktionschef.



Kort om DMC 160 U:

- Arbejdsområde på 1.600x1.250x1.000 (X*Y*Z)
- 120 værktøjer i veksler
- Kinematisk opmåling
- Meget andet

DECKEL MAHO, DMC 160 U duoBLOCK® med RS4

Dette er den anden 5 aksede bearbejdningscenter med 6 x aut. palette skift til komplekse komponenter! Ideen med 5 akset bearbejdning reducerer cyklustiden, opretholder tolerancer bedre med færre opspændinger og styrker samlet set konkurrenceevnen. 5 akset bearbejdning har været hverdag for KSM siden 2007 hvor DMC100 duoBLOCK bearbejdningscenter med 6 paletter blev indkøbt.

KSM anvender Mastercam og NX CAM-programmering til 4 og 5 akset simultan bearbejdning hvor færdige programmer sendes via CIMCO trådløst til maskiner, der med simultan kørsel af alle aksler sikrer optimal lønsom produktion. Med stigende krav til optimering og kompleks CNC på 5 akset bearbejdning har vi nu fordoblet kapaciteten og med større emner øget KSM-fleksibilitet.

Venlig hilsen



Jesper Vinther
CEO



Poul Arne Kloster
CEO