

Høj- teknologisk slægtsgård

Over de sidste 15 år er dele af Jens Jensens slægtsgård, der har været i familiens eje siden stavnsbåndets tid, renoveret og tilføjet en moderne spåntagende virksomhed. Senest er en fem-akset Mazak-fræsemaskine med MPP-anlæg tilføjet bedriften.

Af Thore Dam Mortensen

Industri tekniker Jens Jensen har netop rundet de 40 år, og allerede i en årrække har den foretagsomme Mors-erhvervsdrivende haft foden under eget bord som ejer af KJ Maskinteknik ApS i Erslev.

Faktisk var det slet ikke planen for den i 1998 uddannede industri tekniker at blive selvstændig inden for maskinfaget, da motocrosssporten i mange år var det, der trak mest ved siden af arbejdet.

Alligevel var der, efter en årrække først som lærling hos Soco Systems, og derefter svend hos Armiga A/S (i seks år), vokset et ønske frem om at blive selvstændig.

I 2005 startede virksomheden op i det små med en ombygning af maskinhallen på slægtsgården, der kan dateres i familiens eje fra tilbage omkring Stavnsbåndets tid. Og i dag er den del af gården

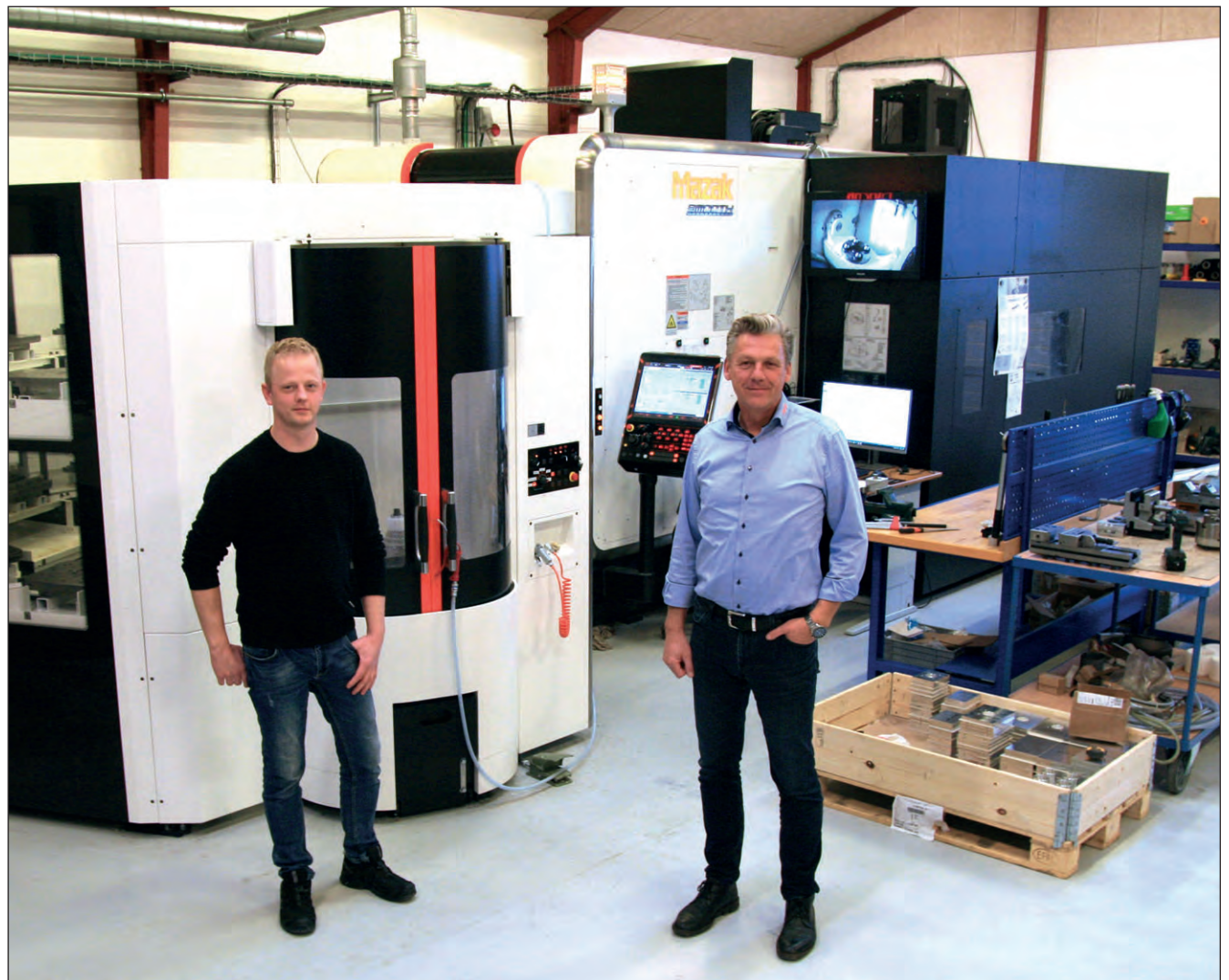
blevet til et topmoderne spåntagende produktionsværksted.

BREDDE I MASKINPROGRAMMET

Iværksætterarbejdet nåede første delmål i 2007, hvor firmaet kunne investere i den første CNC-maskine fra Mazak. I oktober 2008 kom så finanskrisen, og i to år var der i princippet ikke noget at lave. Men i 2010 begyndte branchen igen at røre på sig, og siden har KJ Maskinteknik-ejeren ikke set sig tilbage.

I dag består bedriften af syv moderne CNC-bearbejdningsscentre herunder flere fem-aksede såsom en Mazak VTC 800/30 SR-fræser med et bearbejdningsområde på 3.000 gange 800 gange 720 millimeter.

Den japanske maskinproducent er også fabrikatet på den seneste installerede maskine med automation, der er den største investering til da-



"Vi kan simpelthen få mere igennem med de samme folk. Min revisor kiggede lidt, da han så investeringsbeløbet. Men, da han gennemgik kalkulationerne bag, var han helt med på det," siger Jens Jensen (t.v.), her sammen med Mazak-salgrepræsentant Steven Westenholz.

to. Nærmere bestemt er der tale om den tredje fem-aksede på virksomheden, et Mazak Variax i600 fuldt fem-akset CNC-bearbejdningsscenter med mulighed for plads til 120 skærende værktøjsløsninger i magasinet. Dertil kan fremhæves 70 bar indvendig køling og tilvalg af en Concept 2000-spåntransportør. Programmeringen sker med Mastercam.

Men, ønsket med investeringen har ikke alene været muligheden for fremstilling af komplicerede emner med

ned til kun én enkelt opstilling. Det har også været at etablere ubemandet produktion.

Af den grund byder installationen på et Multi Pallet Pool, MPP, FMS-anlæg med plads til 12 paletter i en cirkel rundt om maskinen. Det gør det muligt at optimere produktionsplanlægningen med hidtil uhørt fleksibilitet og uden behov for ekstra bemanning.

Et bump på vejen er dog opstået i form af nedlukningen af mink-produktionen i Danmark. Firmaet har været

involveret i udviklingen af innovativt produktionsudstyr hertil, og Jens Jensen havde solgt en del maskintimer til formålet.

"Det er selvfølgelig rigtig ærgerligt, men, vi laver emner til rigtig mange brancher, og vi er gode til at tilpasse os markedet, hvilket vi også kommer til at gøre denne gang," understreger han.

FYLDT MED MASKINER

Som det ser ud nu, er pladsen i produktionen med den seneste CNC-tilgang så godt

som fyldt ud. Så når næste større orderyk kommer, kan det blive nødvendigt at udvide igen, lyder det fra Jens Jensen:

"Vi har investeret tungt de senere år med fire større maskiner på fem år. Så skal vi have flere, bliver vi nok nødt til at udvide arealet under tag (aktuelt 600 kvadratmeter, red.). Det bliver nok ikke lige med det samme, men, formentlig om et år eller to, hvis industrien fortsætter fremad som nu," konstaterer han.



Eksempler på emner, der bearbejdes på den nye fem-aksede maskine, er børstehoveder til producenten Flix Trim A/S's afgratemaskiner.



12 paletter byder mini FMS-anlægget på, som gør ubemandet produktion muligt.