

kms metall: Den Finger am Puls des Fortschritts

„Zuverlässig, ehrlich und kompetent“ lautet die Philosophie von kms metall in Hüttlingen. Das Leistungsspektrum der knapp vierzig Mitarbeiter zählenden Metallverarbeitungs-firma umfasst die Bereiche Fräsen, Drehen, Rund- und Flachsleifen, Senk- und Drahterodieren sowie Wuchten. „Wir setzen auf Kompetenz, Erfahrung und ein leistungsfähiges Team“, betont Geschäftsführer Thomas Kirste und nicht ohne Stolz fügt er hinzu, dass kms auf einen guten Mix aus langjährigen Mitarbeitern und gut geschultem Nachwuchs verweisen kann. Seit vielen Jahren liefert das Unternehmen

in der Automotive-Branche Teile und komplette Baugruppen für Motoren- und Getriebeprüfstände als A-Lieferant. Nach dem Motto „Stehenbleiben ist Rückschritt“ wurde das Unternehmen in den letzten Jahren kontinuierlich weiterentwickelt, um als Fertigungsdienstleister für komplexe und differenzierte Kundenanforderungen höchste Qualität zu bieten.

Regelmäßige Investitionen in Hardware wie Maschinen und Werkzeuge wie auch in Software zur Prozessoptimierung, zur Verbesserung der Fertigungssteuerung und Termintreue wurden durchgeführt.



5-Achs-Bearbeitungszentrum Hermle C42U

Weitere Steigerung der Effizienz

Um die Fertigungssteuerung zu optimieren wurde 2017 ein komplett neues ERP-System zur „smarten Planung“ von Aufträgen und Kapazitäten eingeführt. Alle Arbeitspläne werden mit RFID-Funktechnologie ausgestattet, so dass keine Datenscanner benötigt werden. „Die Erfassung wird dadurch für unsere Mitarbeiter angenehm und schnell“, betont Geschäftsführer Thomas Kirste.

Das 5-Achsbearbeitungssystem Fehlmann Versa 825 wurde mit einem Paletten-System bis 300 Kilo Handlings-Gewicht ausgerüstet. Gleichzeitig werden komplexe Fertigungsteile intern über leistungsfähige CAM-Systeme vorprogrammiert. Überdies erfolgte die Vernetzung der Maschinen über MDE-Netz für eine transparente Darstellung der Fertigungszustände. Erreicht wird damit eine Aktualisierung in Echtzeit, um für die Kunden schnellstmögliche Durchlauf-



Touchscreens mit RFID-Erfassung erleichtern die Bedienung

zeiten zu garantieren. Dazu Kirste: „Wir können so sehr schnell und effizient auf Veränderungen und Störungen im Arbeitsprozess eingehen.“ Insgesamt führten die Maßnahmen zu deutlich höheren Spindelauflaufzeiten und eröffnen dem Unternehmen und seinen Mitarbeitern neue Spielräume.

Ausbildung und Wissensvermittlung oberste Richtschnur

Dass er für langfristigen Unternehmenserfolg Investitionen in Mitarbeiter entscheidend voraussetzt, lässt der Geschäftsführer nicht außen vor. Seit drei Jahrzehnten bildet kms jedes Jahr zum Zerspanungsmechaniker aus und man ist bei Ausbildungsmessen präsent, um die praxisorientierte Ausbildung vorzustellen, wie Ausbildungsleiterin Yvonne Lorenz, Mitglied im IHK-Prüfungsausschuss, betont. Ausbildung und

Wissensvermittlung stehe bei kms ganz oben auf der Agenda und „zu lernen gibt es viel bei kms metall“, fügt sie hinzu. Durch die hohe Fertigungstiefe und den modernen Maschinenpark erhielten die Auszubildenden ein differenziertes Spektrum in puncto Kompetenz. Auch das Programmieren am CAM-System ist mittlerweile Teil der Ausbildung. „Hinzu kommt Teamfähigkeit, nur ein motiviertes Team kann die Investitionen und Innovationen umsetzen“, erklären die Geschäftsführer Thomas Kirste, Holger Mütsch und Hubert Schwenk. *Lothar Schell*



Alles aus einer Hand

Herstellung komplett einbaufertiger Teile und Baugruppen durch hohe Fertigungstiefe und dreißig Jahre Erfahrung in der Zerspanung. Von einfachen und preiswerten Maschinenbauteilen bis hin zu komplexen 5-Achs-Dreh- und Frästeilen in höchster Präzision als Einzelteil oder in Kleinserie, incl. allen gängigen Warm- und Oberflächenbehandlungen.

Fräsen

Zum präzisen und dynamischen 5-Achs-Fräsen stehen 4 Maschinen zur Verfügung. Von Hermle je eine C40U und C42U, eine Grob G350 und eine Fehlmann Versa 825 mit Automation. Mehrere 3-Achs Bearbeitungszentren sind im Einsatz.

Drehen

Verschiedene CNC- und zyklengesteuerte Drehmaschinen für Drehteile bis maximal 700 mm Durchmesser

Rundsleifen: CNC-gesteuert Aussen und Innen

Flachsleifen: Werkstücke bis 600 mm x 350 mm

Wuchten: Wuchtgüte 1.0 bei max. Rotorgewicht von 300 Kilo

Drahterodieren: max. Werkstückmaße 600 x 400 x 220 mm

Senkerodieren: max. Werkstückmaße 350 x 250 x 220 mm



Palettenwechsler 5-Achs Bearbeitungszentrum Fehlmann Versa 825

kms
metall

KMS Metall GmbH
Gottlieb-Daimler-Str. 3
73460 Hüttlingen
Telefon 0 73 61 97 35 0
Telefax 0 73 61 97 35 29
info@kms-metall.de
www.kms-metall.de