

Bei KMS-Metall zählt Präzision und Energieeffizienz

Hüttlinger Zerspanungsspezialist hat in neue Maschinen investiert und am IHK-Projekt Ökoprofit teilgenommen

Sascha Kurz

Hüttlingen. Der Lohnfertiger KMS-Metall GmbH, Arbeitgeber von 40 Mitarbeitern, hat in seine Zukunft investiert. Der Betrieb mit sehr hoher Fertigungstiefe hat nicht nur rund eine Million Euro für neue Bearbeitungstechnik ausgegeben, sondern sich auch einer „Schlankheitskur“ unterzogen, was den Energieverbrauch angeht. Im Mai wurde KMS als eines von mehreren Unternehmen aus der Region innerhalb des IHK-Projekts Ökoprofit zertifiziert. „Wir wollen innerhalb des Betriebs an allen Stellen mehr Effizienz schaffen und nachhaltig in die Zukunft des Unternehmens investieren“, sagt Thomas Kirste, der gemeinsam mit Holger Mütsch und Hubert Schwenk das Unternehmen leitet.

Insofern soll der Abschluss des von den IHKs Ostwürttemberg initiierten Projekts erst der Anfang sein, um Optimierungen im betrieblichen Ablauf in Angriff zu nehmen.



Das neue Bearbeitungszentrum von Grob

„Das ist in Betrieben unserer Größe enorm wichtig, weil jeder Mitarbeiter mit einbezogen werden kann und wird. Das schafft enormes Bewusstsein im Betrieb und stärkt den Zusammenhalt“, sagt Kirste, der mit seinen beiden Geschäftsführerkollegen in allen Bereichen des Unternehmens tatkräftig mitarbeitet.

In den Jahren 2000 bis 2002 haben Kirste, Mütsch und Schwenk das Unternehmen mittels eines Management-Buy-out (MBO) von J.P. Rössner mit rund 15 Mitarbeitern übernommen. Rössner hatte das Unternehmen 1970 als Einmannbetrieb gegründet. Eine Erweiterung der angemieteten Räumlichkeiten im Gewerbegebiet Bolzensteig ist geplant. „Derzeit kommen wir aber durch das Einführen des Zweischichtbetriebs mit den Flächen aus“, sagt Kirste.

Unter Leitung von Karl-Heinz Rüb, Assistent der Geschäftsleitung, und der auszubildenden Katrin Hirth wurde ein Jahr lang der Betrieb bezüglich Energieeffizienz gründlich durchleuchtet. „Die Maßnahmen waren äußerst umfangreich. Dinge wie Gefahrstoffkataster mussten erstellt werden und viele Details aufgenommen und bewertet werden“, sagt Thomas Kirste. Dabei stand das Einsparen von Geld nicht unbedingt im Vordergrund, Thomas Kirste war es wichtiger, die Mitarbeiter zu sensibilisieren. Dennoch: Das begleitende IWU-Institut ermittelte sofortige jährliche Einsparungen von rund 6500 Euro.



Karl-Heinz Rüb (Assistent GL, KMS-Metall), Petra Steger (Projektleitung IWU-Institut), Bernd Radtke (Geschäftsführer IHK Ulm), Erhard Zwettler (Geschäftsfeldleiter Innovation und Umwelt IHK Ostwürttemberg) und Thomas Kirste bei der Zertifikat-Übergabe.

Ebenfalls im Mai hat KMS ein neues, 400 000 Euro teures 5-Achs-Bearbeitungszentrum der Marke Fehlmann Versa in Betrieb genommen. „Die Maschine ersetzt drei ältere und spart pro Jahr 6,5 Tonnen Kohlendioxid ein“, erklärt Thomas Kirste. Das Schweizer Fabrikat besitze eine druckgeregelte Innenkühlung, ein intelligentes Powermanagement und speise Antriebsenergie wieder zurück, schwärmt Kirste und positioniert im Raum mit einer Genauigkeit unter 0,01 mm. Damit werden unsere Investitionen in die hochpräzise 5-Achsfertigung nach oben ausgebaut. Das seit 2012 eingesetzte HSC-Zentrum Primacon PMF erzielt Form- und Lagetoleranzen von 3 µm auf 100 µm, allerdings ist die Gesamtbearbeitungsgröße auf ca. 200 mm im Kubus begrenzt. Kirste: „Zudem können durch eine neue Rundschleifmaschine mit CNC gesteuerte B-Achse in einer Spannung Außen-, Innen- und Konusschleifarbeiten durch-

geführt werden. Möglich sind Durchmesser bis 420 mm und Längen bis zu 1500 mm beim Rundschleifen.“

KMS-Metall bildet regelmäßig aus. Aktuell sind acht Azubis beschäftigt, die Grundlage für weiteres Wachstum. Seit 2002 wurde die Kundenstruktur deutlich erweitert und auf breitere Säulen gestellt. „Schon 2011 lagen wir wieder über dem Umsatz von 2008. Im Krisenjahr 2009 mussten wir Rückgänge um über 50 % hinnehmen, wir haben aber unsere

Stammebelegschaft gehalten und alles in Angriff genommen, zu dem sonst keine Zeit bleibt“, erzählt Kirste. Weitere Besonderheit: Mit Yvonne Lorenz kümmert sich eine weibliche Ausbilderin um den Nachwuchs, was Erfolge zeigt. Bereits drei Frauen arbeiten in der Fertigung mit.

Der Markt sei Anfang 2013 insgesamt etwas ruhiger geworden. „Wir haben jedoch eine gute Auslastung und rege Nachfrage bei schnellen Lieferterminen. Langfristige strategische Investitionen in neue Technologie machen wir nicht von kurzfristigen Marktschwankungen abhängig, dazu zählt selbstverständlich auch die Ausbildung und Weiterbildung unserer Mitarbeiter“, attestiert Thomas Kirste. KMS-Metall sei bestrebt, die Herausforderungen des demografischen Wandels anzunehmen. Kirste: „Wir wollen uns am Markt behaupten und bieten abwechslungsreiche und anspruchsvolle Arbeitsplätze mit viel Raum für die persönliche Entwicklung.“



Die Maschine Fehlmann Versa läuft bei kms seit Mai.

(Fotos: sk)