

1979-2009

KWM WEISSHAAR

Prozesskette Blech

30 Jahre

Bestleistung durch unsere Motivation, Erfahrung und Spitzentechnologie

Engineering

Blechbearbeitung

Fügen & Schweißen

Montage

Logistik



1979
Die ersten Schritte
S. 3



1980-2000
KWM WEISSHAAR im Wandel
S. 4



2004
Hoher Besuch bei KWM WEISSHAAR
S. 5



2005-2009
Das Zeitalter der Hochtechnologie
S. 6-7

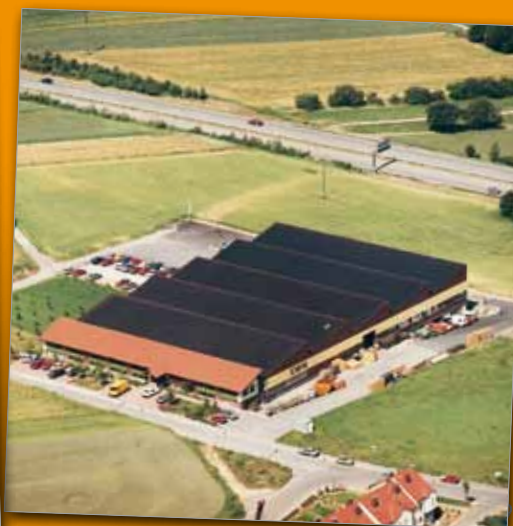


2008
KWM WEISSHAAR wächst weiter
S. 8-10



Michele D'Angelo
Eine Erfolgsgeschichte
S. 11

1979



2009



Grußworte

Liebe Mitarbeiter, Kunden und Geschäftspartner!



Karl Weisshaar

Es ist nun 30 Jahre her, dass ich den Grundstein für ein heute erfolgreiches Unternehmen gelegt habe. Ein Unternehmen - dies sage ich mit einer großen Portion Stolz - das in der Blechbearbeitung und rund um die „Prozesskette Blech“ seinen festen Platz unter den anerkannten Zulieferern in der Blech- und Metallbranche eingenommen hat.

Ich möchte den Anlass unseres „Jubiläums“ dazu nutzen, um Ihnen allen meinen herzlichen Dank auszusprechen für Ihr Vertrauen und Ihre Treue, Ihre konstruktive Kritik und Ihren Einsatz während all dieser Jahre. Diese Faktoren führten zu dieser bemerkenswerten Entwicklung: **geschätzte Kunden**, die Vertrauen zu uns haben. **Verlässliche Lieferanten**, die mit uns an einem Strang ziehen. **Motivierte und qualifizierte Mitarbeiter**, die mit ihrem Know-how Spitzenleistungen erbringen sowie Engagement und Flexibilität für das Erfüllen der unterschiedlichsten Herausforderungen.

KWM WEISSHAAR hat in drei Jahrzehnten eine fast durchweg positive Entwicklung erlebt. Vom Beginn am 1. April 1979 bis heute habe ich immer versucht, die Dinge in Bahnen zu lenken. Dies war bei der schnellen Entwicklung und den oft großen „Meilensteinen“ nicht immer leicht. Von der Einrichtung einer Lohnfertigung auf 400 m² Hallenfläche hin zu einem Allrounder und Systemlieferanten rund um die Prozesskette Blech mit seinen fünf Geschäftsbereichen auf insgesamt 57.000 m² (davon 34.700 m² bebaut mit 31.000 m² Produktions- und Lagerfläche). Damals waren wir neun Mitarbeiter, heute sind es 500 mehr. Meine erste Investition belief sich auf 184.000 € - unsere letzten Investitionen mit den Umbauten auf dem ehemaligen SHG-Areal, dem Bau der neuen Kommissionierungshalle, der automatisierten Auftragsabwicklung im Stanz-/Laserzentrum, etc. betrugen ca. 18 Mio. € - alleine in den letzten drei Jahren.

Es könnte mir heute bei diesen Gegenüberstellungen fast noch schwindelig werden, hätten Sie alle mich nicht gerade auch in den schwierigen Zeiten grundlegender Entscheidungen unterstützt und mir mit Rat und Tat zur Seite gestanden.

Hervorheben möchte ich an dieser Stelle für viele Mitarbeiter, Kunden und Freunde meinen Sohn Jörg. Er führt nun das Ruder seit fünf Jahren ebenso erfolgreich und verfolgt weiterhin die Firmenphilosophie in kontinuierlicher Weise mit dem Ziel, den Standort Mosbach für uns alle zu sichern und weiter auszubauen.

Mit der Weltfinanzkrise sind im vergangenen Herbst dunkle Wolken am Konjunkturm Himmel aufgezogen. Die Wirtschaft scheint im freien Fall, in der eine Hiobsbotschaft die andere ablöst. Ich bin aber überzeugt davon, dass KWM WEISSHAAR am Standort Mosbach bestens gerüstet ist, um gemeinsam mit Ihnen die Herausforderungen dieser Krise zu meistern. Probleme sind unsere natürlichen Aufgaben, denen wir uns auch weiterhin mit Wissen, Leidenschaft und Zusammenhalt stellen werden. In dieser Jubiläumszeitschrift haben wir die wichtigsten Zeitabschnitte der Unternehmensgeschichte zusammengetragen.

Lassen wir also im Rahmen unserer beiden „Feiertage“ gemeinsam nochmals ein paar Bilder der vergangenen Zeiten Revue passieren. Und konzentrieren wir uns danach wieder auf das, was wir am besten können, nämlich: Kunden zufriedenstellen - über die gesamte Prozesskette Blech hinweg. Bitte schenken Sie uns also auch weiterhin Ihr Vertrauen - wir werden Sie nicht enttäuschen.

Herzlichst, Ihr Karl Weisshaar

Liebe Mitarbeiter, Kunden und Geschäftspartner!



Jörg Weisshaar

KWM WEISSHAAR ist nun 30 Jahre jung geworden. Die fünf Jahre seit unserem Jubiläum in 2004 sind wie im Flug an uns vorbeigezogen. Dank Ihnen, verehrter Kunde, ist es KWM WEISSHAAR gelungen, sich weiter als erfolgreiches Zulieferunternehmen zu etablieren. Aber auch nach 30 Jahren als innovatives, mittelständisches Unternehmen ist es unser Anspruch, noch schneller und flexibler auf die Wünsche unserer Kunden zu reagieren.

Unser Ziel ist es, durch eine selbstkritische Betrachtung all unseres Handelns und Tuns, unsere Prozesse ständig zu verbessern und zu optimieren.

Während die „Blechwelt“ der Generation meines Vaters mit Standards, wie „guter Werkmannsarbeit“ und hoher technischer Fachkenntnis der Ausführenden gekennzeichnet war, sind spätestens mit Beginn der Globalisierung auch hier Ihre Erwartungen umfassender geworden. Das Denken in Prozessen bestimmt zunehmend auch unser Handeln, sowohl intern, als auch mit Ihnen, unseren Partnern: dokumentiert in einem prozessorientierten Qualitätsmanagementsystem erwarten Sie in allen Aktivitäten unseres Hauses Prozesssicherheit. Dabei steht die Logistik mit der Lieferkette (supply chain) und die Qualitätssicherung mit einer Null-Fehler-Mentalität im Vordergrund. Aber auch Verbesserungsprozesse nach japanischer Denkart oder Entwicklungsprozesse nach Projekt-Managementmethoden werden zunehmend angewandt. Da war es eigentlich nur konsequent auch unser Firmenbild und unsere Hauptgeschäftsfelder in die „Prozesskette Blech“ weiter zu entwickeln.

Ein Element ist für uns aber in all den Jahren von zentraler Bedeutung geblieben, nämlich die Ausbildung und Weiterqualifikation unserer Mitarbeiter und -innen. Gerade die Lehrlingsausbildung hilft uns, unser Know-how zu erhalten und an die nächste Generation weiterzugeben (siehe Interview mit Herrn Michele D'Angelo S. 11)

Die zwischenzeitlich erfolgte und erfolgreiche Übergabe der operativen Unternehmensführung von meinem Vater auf mich, gewährleistet auch für die

Zukunft die versprochene Kontinuität im Sinne der bisherigen Unternehmenskultur. Die bewiesene hohe Investitionsbereitschaft - auch und gerade in den letzten fünf Jahren - ist ein wesentlicher Faktor vieler Erfolge, auf die wir auf den nächsten Seiten eingehen werden.

Der hohe Qualitätsanspruch unserer Kunden wie auch von uns selbst prägt heute noch unser Bewusstsein und schärft unseren Blick für die wichtigen technologischen Entwicklungen rund um die Prozesskette Blech. Mit diesem Know-how können wir unsere Ideen in leistungsfähige Produkte verwandeln und Sie hoffentlich immer wieder aufs Neue für KWM WEISSHAAR begeistern. Fordern Sie uns auch weiterhin: wir werden auch in Zukunft alles dafür tun, um die Anforderungen unserer Kunden zu erfüllen.

All dies gibt uns die Zuversicht, gerade in diesen äußerst schwierigen Zeiten, weiterhin zu wachsen und allein am Standort Mosbach zu investieren.

Jetzt möchten wir aber für einen Moment innehalten und uns für die erfolgreiche Zusammenarbeit recht herzlich bei Ihnen, **unseren geschätzten Kunden, Lieferanten und Geschäftspartnern** bedanken. Unser Dank gilt vor allem aber auch den **Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern** von KWM WEISSHAAR für ihren engagierten Einsatz. Genießen Sie beim Durchblättern ein paar kurzweilige Rückblicke, Ihre Produkte und unsere Leistungen.

Herzlichst, Ihr Jörg Weisshaar

Die Entwicklung von KWM WEISSHAAR

Jahr	Die Highlights der einzelnen Geschäftsjahre	Mitarbeiter
2009	Umsetzung eines neuen Corporate Designs. Prozesskette Blech als neuer Slogan. Jubiläumstage anlässlich des 30-jährigen Jubiläums. Erweiterung der IT-Infrastruktur.	500
2008	Inbetriebnahme des neuen Stanz-/Laser-Auftragszentrums, eines Hochregal-Wabenlagers mit 2.700 Plätzen, einer 110 kW Photovoltaikanlage. Aufbau einer Großteleschweißerei. 3 neue Bearbeitungszentren, Neuaufbau der spanabhebenden Fertigung. Bezug des neuen Bürotrakts. Einführung einer neuen Zeichnungsverwaltung.	495
2007	Firmenerweiterung von 33.400 m² auf ca. 57.000 m². Neuorganisation der Produktionsbereiche zur Optimierung des Materialflusses mit drei zusätzlichen Produktionshallen. Inbetriebnahme einer 2. CNC-Fräsmaschine im Bereich Aluminium-Profilbearbeitung.	490
2006	Investition in einen 6-Achsenmessgelenkarm. Erhöhung der Fertigungskapazitäten durch eine weitere Stanzmaschine, eine CNC-Fräsmaschine, eine Längsnaht- und eine Orbitalschweißanlage.	441
2005	Inbetriebnahme eines neuen 5 kW-Flachlasers. Im Laufe des Jahres folgen ein Schweiß- und ein Biegeroboter. Einführung EDI, Re-Organisation des Logistikbereichs.	415
2004	Fertigstellung und Bezug einer Fertigungs- und Montagehalle von 1.800 m². Beginn der Aluminium-Profilbearbeitung bis 8.000 mm Bauteillänge. Zertifizierung unseres QM-Systems nach DIN EN ISO 9001:2000.	407
2003	Inbetriebnahme einer Laufer-Tiefziehpresse (280 to), Punktschweißmaschine in Mittelfrequenztechnik (300 kVA), Fasti-Rundbiegemaschine. Neuaufbau der Edelstahlbeizerei (vollautomatischer Ablauf).	380
2002	Inbetriebnahme einer Stanz-Laser-Kombination TRUMATIC 6000, CNC-Stanze TRUMATIC 5000 mit automatischer Materialzuführung, 4-Meter-Abkantpresse und einer Vier-Walzen-Rundbiegemaschine.	386
2001	Inbetriebnahme einer Großteil-Lackieranlage, Reinigungs- und Entfettungsanlage und CNC-Fräsmaschine. Einführung TOPLAS im Bereich der 3D-Laserprogrammierung und CATIA als weitere Konstruktionsplattform.	377
2000	Fertigstellung und Bezug des siebten Bauabschnitts mit einer Fläche von 2.900 m². Inbetriebnahme der siebten Laseranlage (6 kW).	387
1999	Beginn und Fertigstellung des 6. Bauabschnitts mit Bezug einer zweiten Lagerhalle mit einer Grundfläche von 1.620 m². Inbetriebnahme des dritten Bearbeitungszentrums.	338
1998	Erweiterung der Montage für die Bahntechnik und Inbetriebnahme der 6. Laseranlage. 2D-Konstruktion jetzt mit CoCreate „ME10“ und 3D-Konstruktion mit CoCreate „Solid Designer“.	341
1997	Erweiterung der Fertigung mit Sozialeinrichtungen, des Lagers und der Verwaltungsfläche um 4.700 m², Erhöhung der maschinellen Kapazität.	257
1994	Erweiterung im Bereich Laserschneiden, Laserschweißen, Rohrschneiden.	190
1991	Einstieg in die Lasertechnologie mit einer 5-Achsen-Laserschneidanlage. Konstruktion mit CAD, HP ME 10 und ME 30.	189
1989	Erweiterung um 1.250 m² für die Fertigung und Arbeitsvorbereitung.	158
1986	Erweiterung der Produktionsfläche und Sozialräume auf 7.000 m².	90
1984	Fabrikneubau mit einer Sozial- und Verwaltungsfläche von 3.500 m². Umwandlung der Einzelfirma in die KWM Weisshaar GmbH.	45
1979	Gründung des Unternehmens als Einzelfirma	3

1979

KWM WEISSHAAR

Prozesskette Blech

1979 - Die ersten Schritte

Der 1. April 1979 markiert ein wichtiges weltpolitisches Datum mit weitreichenden Folgen für den Nahen Osten: Ayatollah Khomeini rief an diesem Tag die Islamische Republik Iran aus. Hiervon gänzlich unbeeindruckt schickte ich mich just am gleichen Tag an, im beschaulichen Mosbach ca. 400 m² Hallenfläche in der ehemaligen Firma Mikrofonbau anzumieten und eine beginnende Lohnfertigung vorzubereiten. Die ersten Maschinen waren eine Coil-Stanzanlage und eine komplette Blechbearbeitungseinrichtung vom Zuschneiden über das Stanzen und Biegen bis hin zum Schlosserarbeitsplatz.

360.000 DM habe ich damals investiert. Das wären heute - rein rechnerisch - rund 184.000 €, soviel wie z. Zt. eine 50-m²-Mansardenwohnung in einer Stuttgarter Spitzenlage kostet. Für mich war dies damals eine gewaltige Summe und somit auch ein echtes Wagnis. Ab Mai 1979 konnte schließlich die Produktion aufgenommen werden. Der Kundenkreis erweiterte sich sehr schnell und KWM WEISSHAAR war zunächst sehr stark für den Fahrzeugausbau und den Metallinnenausbau tätig.

Bereits Ende 1979 waren neun Mitarbeiter beschäftigt, von denen mit Hans-Peter Michi (Leiter der Betriebsschlosserei) und Franz Heidenreich (Vorarbeiter in der Schweißerei) noch immer zwei „KWM Pioniere der

ersten Stunde“ in unserem Unternehmen tätig sind. Darüber hinaus sind heute noch weitere acht Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter seit mehr 25 Jahren in unserem Hause beschäftigt. Diesen gilt mein ganz besonderer Dank und meine Anerkennung.

Trotz hoher Kreditzinsen von 9%, später sogar 11%, und einer Steigerung der Lebenshaltungskosten von 5% war der Arbeitsmarkt damals wie leergefegt und so mussten zeitweise sogar französische Leiharbeiter beschäftigt werden. Das Auftragsvolumen konnte aufgrund guter Qualität stetig gesteigert werden und mit dem Fertigungsbeginn für die Computerindustrie ab 1980/81 waren wir zum „Mitwachsen“ geradezu gezwungen.

Spätestens ab Anfang 1984 war klar, dass die vorhandenen Räumlichkeiten nicht mehr ausreichten. Der 1984 amtierende Stadtrat unter der Führung von Oberbürgermeister Fritz Baier überzeugte sich damals sogar vor Ort vom dringend benötigten Platzbedarf. Schließlich stimmte die Stadt Mosbach dem Verkauf eines Industriegrundstückes in der Waldsteige West zu und somit konnte ein Neubau mit 3.500 m² am heutigen Produktionsstandort verwirklicht werden. Niemand hätte damals erahnen können, dass hiermit der Grundstein für unsere weitere Erfolgsgeschichte gelegt war ...



Karl Weisshaar



Blick in die Fertigungshalle des ehemaligen Mikrofonbaus

Unten: Bild der acht 25-Jährigen, zwei 30-Jährigen + Geschäftsleitung
hinten von links: Hans-Peter Michi (30 Jahre), Norbert Walter, Franz Heidenreich (30 Jahre), Obrad Todoc, Dieter Müller, Michele D'Angelo, Jörg Weisshaar, Karl Weisshaar
vorne von links: Christine Köcher, Erol Özeren, Maria Maric, Beser Can



Die 80er und die 90er

Die 80er – Die Welt und KWM WEISSHAAR im Wandel

Das Umfeld des ersten Jahrzehnts des noch jungen Unternehmens war vom Wunsch nach Wandel und Veränderung in vielen Bereichen geprägt. Ein Politikwechsel in Deutschland, die Reform- und Freiheitsbestrebungen vieler osteuropäischer Länder, die durch Michail Gorbatschows Forderungen nach Glasnost und Perestroika auch erfüllt wurden. Ende der 80er fiel die Mauer zwischen Ost und West. Die Wirtschaft „brummte“ und z.T. gab es hohe Lohnsteigerungen. Ein Zugpferd war die rasant wachsende Computerbranche, deren Erwartungen an verbesserte Abläufe in Produktion und Planung schließlich einen Fabrikneubau in der Zwingenburgerstraße notwendig machten.

Am 8. November 1984 wurde das neue Schmuckstück mit einer Fläche von 3.500 m² eingeweiht. Die Belegschaft war bereits auf 45 Mitarbeiter angestiegen und das Wachstum der Firma, vor allem im Computerbereich, hielt an und sehr schnell kamen neue Kunden aus den unterschiedlichsten Branchen hinzu.

1986 war die Mitarbeiterzahl bereits auf 90 angestiegen. Der daraus resultierende Platzmangel wurde durch einen 2. Bauabschnitt mit einer Fläche von 3.500 m² Fläche behoben. Hiermit war die Voraussetzung geschaffen, verstärkt in die Baugruppenmontage einzusteigen. Die Fertigung von großen Computergehäusen und Raumkomponenten für Operationsäle konnte entscheidend ausgebaut werden.

Durch die Einführung eines ERP-Systems im Jahre 1987 konnten Prozesse zusätzlich optimiert und beschleunigt werden. Durch den Einstieg in die Schienenverkehrstechnik war es notwendig, die Büro- und Produktionsfläche in einem 3. Bauabschnitt um weitere 1.250 m² zu erweitern. In den Jahren zuvor war bereits durch zukunftsorientierte Investitionen in neueste Technologien das Maximum aus der bestehenden Produktionsfläche herausgeholt worden.

Der 4. Bauabschnitt mit einer Flächenerweiterung der Produktions- und Lagerfläche von 2.200 m² auf jetzt insgesamt 10.450 m² schloss sich nahtlos an. Mittlerweile wurden auch Großaufträge für die Bundeswehr und die Schienenverkehrstechnik ausgeführt. So wurden z.B. für den ICE das Luftkanalsystem und für den Triebkopf das Schalt- und Steuergehäuse geliefert. Nach der Computerbranche, die unser Qualitätsdenken bis heute mit beeinflusst hat, wurde der Schienenfahrzeugbau eine unserer Schlüsselbranchen und ist dies bis heute geblieben.

An den hohen Qualitätsstandards – vor allem im Bereich der Schweißtechnik – sind wir kontinuierlich gewachsen. Mit der höchsten Schweißzulassung DIN EN 15085 Teil 2 CL1 und sehr gut qualifizierten Mitarbeitern sind wir gerade in diesem Bereich bestens aufgestellt. Technologisch war KWM WEISSHAAR gegen Ende des ersten Jahrzehnts durch das NC-Stanzen sowie immer komplexere Schweiß- und Montagebaugruppen geprägt.



Das Betriebsgelände im Jahre 1986

Querschnitt unseres Fertigungsspektrums aus den 80er und 90er Jahren



Die 90er – Entwicklung zum Komplettanbieter und Lösungspartner

Mit der Wiedervereinigung und dem Gewinn der Fußballweltmeisterschaft in Italien erlebte Deutschland gleich zu Anfang zwei unvergessliche Sternstunden. Europa rückte in diesem Jahrzehnt näher zusammen, was spätestens mit der 1995 beschlossenen Einführung einer gemeinsamen Währung deutlich wurde. Zollschranken fielen und das Reisen wurde leichter, aber die Fertigungsunternehmen aus Osteuropa entwickelten sich gleichzeitig auch zu einer ernstzunehmenden Konkurrenz.

KWM WEISSHAAR stellte sich den Herausforderungen, die teils schmerzliche Auftragsverlagerungen in diese Länder mit sich brachten. Eine bahnbrechende Technologie brachte genau zur richtigen Zeit neuen Schub. Das Laserschneiden und -schweißen revolutionierte alles bisher da gewesene in puncto Geschwindigkeit, Fertigungsmöglichkeiten, Produktivität und Qualität.

Mit einer 5-Achsen-Laserschneidanlage erfolgte 1991 der Einstieg in die Lasertechnologie – die erste von heute insgesamt acht hochproduktiven Laseranlagen unterschiedlichster Ausprägung und neuester Technologie. Der Laser ist bis heute vor allem auch in seiner Kombination mit dem Stanzen eine der wichtigs-

ten Schlüsseltechnologien geblieben. In unserer Konstruktion wurde HP ME10 und ME30 eingeführt. 1991 war mit 14,1 Mio. EUR das bis dahin umsatzstärkste Geschäftsjahr. Die Belegschaft war auf 208 Mitarbeiter angewachsen. Mit der Investition in ein Bearbeitungszentrum stieg KWM WEISSHAAR in die spanabhebende Fertigung ein und zudem wurde die Edelstahlbearbeitung forciert.

Neben neuen Großaufträgen im Bereich des Schienenfahrzeugbaus sorgte auch ein steigender Auftragseingang seitens der Druckmaschinenindustrie Mitte der 90er für weiteres Wachstum. Nach der Computer- und der Bahnindustrie prägt vor allem auch diese Branche durch ihren hohen Qualitätsstandard und die komplexe Teilevielfalt unser Unternehmen bis heute. Entwicklungsaufgaben nahmen zu und die eigene Konstruktionsabteilung wurde weiter ausgebaut. Mit der Erlangung des Schweißnachweises DS952.2 für die Deutsche Bahn konnten nun neue Projekte im Bereich der Schienenverkehrstechnik in Angriff genommen werden. Die Aluminiumschweißerei wurde verstärkt ausgebaut und hat heute neben dem Fahrzeugbau vor allem im Bereich der Schienenverkehrstechnik einen festen Platz.

Die zweite Hälfte der 90er Jahre stand im Zeichen vieler weiterer Investitionen in neue Produktions- und Lagerhallen sowie Technologien im Bereich der Fertigung, Konstruktion, Informationstechnologie und Qualitätssicherung. Mit der 1997 gegründeten KWM WEISSHAAR GmbH Design & Entwicklung, welche für alle Konstruktions- und Entwicklungsarbeiten sowie Prototyp- und Musterteile verantwortlich ist und dem Aufbau des Logistikbereichs konnte die Marktposition weiter gefestigt werden. 320 Mitarbeiter erzielten im Geschäftsjahr 1998 einen Umsatz von 26,6 Mio. EUR.

Immer komplexere Großserien im Bereich der Baugruppenfertigung und zunehmende logistische Anforderungen machten den Bau einer weiteren Lagerhalle notwendig, unser so genanntes „Außenlager“. Für diese mittlerweile sechste Erweiterung am Standort Waldsteige West musste eigens eine angrenzende Zufahrtstraße untertunnelt werden, um die gelagerte Ware möglichst effektiv umschlagen zu können. Ende der 90er war KWM WEISSHAAR bereits ein Komplettanbieter und Problemlöser entlang der gesamten Prozesskette Blech.



Aluflex

Eine Besonderheit stellt die Stuhlproduktion des Designklassikers „Aluflex“ aus dem Jahre 1951 dar (Designer: Armin Wirth). Seit 1982 wird der Stuhl von KWM WEISSHAAR hergestellt und vertrieben. Aluflex-Mehrzweckstühle besitzen Nutzungseigenschaften (z.B. die horizontale Stapelmöglichkeit) und Funktionsvorteile, wie sie kaum andere mobile Bestuhlungssysteme aufweisen. Sie eignen sich im Besonderen für Theater-, Konzert- und Vortragsräume in Mehrzweckgebäuden, Schulen, Turnhallen, Gemeindehäusern, Sanatorien usw.



Im neuen Zeitalter angekommen ...

Was wurde nicht alles über das dritte Jahrtausend gemutmaßt, abgesehen davon, dass es richtigerweise erst am 01.01.2001 begann. Der Informationstechnologie wurde nach der buchmäßigen Euro-Einführung zum 01.01.1999 ein erneuter Super-Gau im Hinblick auf die nicht vorhandene Jahrtausendfähigkeit so mancher Software vorhergesagt. Stillstehende Maschinen und Computer wurden befürchtet. Allerdings trat nichts von alledem ein und daher blieb die KWM-Lokomotive auch nach dem Jahrtausendwechsel weiter unter Volldampf.

Mit der Fertigstellung des siebten Bauabschnitts standen zusätzliche 2.900 m² Produktionsfläche zur Verfügung, die hauptsächlich für den Ausbau der Bereiche Aluminiumschweißen und Montage verwendet wurden. Mit der Investition in einen zweiten 3D-Laser (6 kW) wurde erneut eine Schlüsseltechnologie weiter ausgebaut. 2001 wurde eine Großteil-Lackieranlage sowie eine Reinigungs- und Entfettungsanlage in Betrieb genommen. Auch in den Folgejahren wurde erneut massiv am Standort in Deutschland in den Maschinenpark investiert. Überlegungen im Hinblick auf eine Expansion / Verlagerung nach Osteuropa waren nur von kurzer Dauer. Im Jahre 2003 wurde mit der Investition in eine automatische Beizanlage auf den starken Zuwachs bei Edelstahlteilen reagiert.

Weit über die reine Blechbearbeitung hinaus führte KWM WEISSHAAR mittlerweile nicht nur Montagearbeiten, sondern auch Funktionstests kompletter Systeme aus, wie z.B. bei Klima- und Kältegeräten. Dies wird

seitens der Kunden zunehmend aus einer Hand verlangt. In 2004 folgte mit dem 25-jährigen Firmenjubiläum und der zeitgleichen Einweihung des achten Bauabschnitts ein echter Höhepunkt der bisherigen Unternehmensgeschichte.

Aluminium-Profilbearbeitung

Mit der Fertigstellung des achten Bauabschnitts standen nun zusätzliche 1.800 m² Produktionsfläche und 400 m² Lagerfläche zur Verfügung, die im Obergeschoss hauptsächlich für den Ausbau der Bereiche Aluminium-Profilbearbeitung und der anschließenden Weiterverarbeitung zu kompletten Montagebaugruppen genutzt wurden. Unser Ziel war es, die Aluminiumbearbeitung nicht nur durch kleine, sondern künftig auch durch große, komplett bearbeitete Baugruppen zu ergänzen. Die im Untergeschoss der neuen Halle eingerichtete Kälte- und Klimageräte-montage wurde neu geordnet und um einen Prüf- und Testraum erweitert. Gleichzeitig konnte der Werkzeugbau und der Produktionsbereich der mechanischen Bearbeitung erweitert bzw. ausgebaut werden.

Vom Vater zum Sohn

Neben dem 25-jährigen Jubiläum und der Einweihung einer neu erstellten Produktions- und Lagerhalle wurde an der Unternehmensspitze ein Generationswechsel vollzogen. Jörg Weisshaar übernahm die Rolle seines Vaters Karl Weisshaar, um somit in Zukunft das Unternehmen hauptverantwortlich zu leiten. Der bisherige „Kapitän“ hat allerdings nur die Brücke verlassen und noch nicht das Schiff.

Der Ministerpräsident zu Besuch bei KWM WEISSHAAR

Höhepunkt der offiziellen Jubiläumsfeier am Freitag, den 25. Juni 2004 war mit Sicherheit der Besuch des baden-württembergischen Ministerpräsidenten Erwin Teufel bei KWM WEISSHAAR. In seiner Ansprache zu mittelständischen Unternehmen vor vielen hundert Mitarbeitern und Gästen, darunter der Europaabgeordnete Dr. Thomas Ulmer, Bundestagsabgeordnete Kurt Segner, die Landtagsabgeordneten Peter Hauk und Gerd Teßmer, würdigte er die Lebensleistung und Verdienste des Firmengründers Karl Weisshaar. „Arbeit zu haben ist die Voraussetzung für alles andere“. Gerade deshalb können das „klare JA“ von KWM WEISSHAAR zum Standort Deutschland und die überdurchschnittlich hohe Ausbildungsquote von Ø 10% nicht hoch genug eingeschätzt werden. Auch den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern des Unternehmens galt der Dank des Ministerpräsidenten, die maßgeblich zum Erfolg beigetragen hätten.

Tag der Offenen Tür

Am Samstag, den 26. Juni 2004 wurde dann am Tag der offenen Tür mit der breiten Öffentlichkeit gefeiert. Sehr viele Interessierte fanden den Weg zu KWM WEISSHAAR, um Blechbearbeitung einmal hautnah erleben zu können. Zum Abschluss fand schließlich am Samstagabend eine interne Betriebsfeier, unter dem Motto „Bayerischer Abend“ für alle Mitarbeiter und Rentner in der neuen Halle statt.



Der damalige Ministerpräsident Baden-Württembergs, Erwin Teufel, besuchte anlässlich des 25-jährigen Jubiläums unsere Firma.



Der 8. Bauabschnitt nimmt Formen an.



Das Firmengelände im Juni 2004.

Der von Mitarbeitern kreierte „KWM WEISSHAAR-Kopf“ begleitete einige Jahre das werbliche Auftreten unseres Unternehmens - verbunden mit dem Slogan „Blech für jeden Geschmack“.



Technologie



Ablageluftsyste für den Druckmaschinenbereich

Auch nach Abschluss des 25-jährigen Jubiläums hätte keiner geahnt, welche tiefgreifenden Änderungen KWM WEISSHAAR bereits innerhalb der nächsten fünf Jahre vornehmen würde, im Hinblick auf Technologien, Prozessverbesserungen und Kundenprojekte.

Automatisierung als Weg zur rationellen Fertigung

Die Fertigungsbereiche Schweißen und Abkanten standen 2005 ganz im Zeichen der Prozessoptimierung durch Automatisierung. Die Inbetriebnahme eines neuen Abkantroboters und einer neuen Roboter-schweißanlage neuester Technologie, ermöglichten eine vollautomatisierte Umsetzung komplexester Anforderung, eine deutliche Erhöhung der Bearbeitungsgeschwindigkeit durch minimierte Maschinennebenzeiten und eine Optimierung der Qualität.

Elektrotechnik

Im Druckmaschinenbereich entwickelte sich KWM WEISSHAAR über die Jahre zunehmend zu einem Systemlieferanten, der sich sämtlichen Problemstellungen in Sachen Blech stellt. Der bei KWM WEISSHAAR neben dem Schienenfahrzeugbau

mittlerweile am stärksten vertretene Bereich umfasst die konstruktive Entwicklung, Prototyp- und Serienfertigung von unterschiedlichsten hochwertigen Komponenten. Diese Branche erfordert von uns höchste Präzision vom einfachen bis hin zum geklebten Bauteil. Neben der Blechmontage wickeln wir die komplette Elektro-Montage mit anschließender Elektroprüfung ab, so dass die Baugruppe einbaufertig in die Druckmaschine eingesetzt werden kann. Inzwischen wurde auch die Qualitätssicherung hinsichtlich dieser Erfordernisse weiterentwickelt und angepasst.

Laserschweißen

Ebenfalls an Bedeutung gewann in den letzten Jahren das Laserschweißen. Dies betrifft vor allem Funktionsbauteile mit hohen Anforderungen an die Maßhaltigkeit der gefügten Teile und an eine gleichbleibende Nahtqualität, wie z.B. Bogenleitbleche für die Druckmaschinenindustrie. Die hierfür erforderlichen Laserschweißvorrichtungen lassen sich im betriebseigenen Werkzeug- und Vorrichtungsbau realisieren.

Nach jahrelangem Einsatz für die Druckmaschinenindustrie erwarb KWM WEISSHAAR auch die Zulassung für den Schienenfahrzeugbau. Der Durchbruch für die Anwendung im Rohbau erfolgte beim Fügen von Karosserieblechteilen für den Triebkopf eines Doppelstock-S-Bahn-Zugs.

Klebprozess gewinnt an Bedeutung

Neben der Schweißtechnik gewann nun auch der Klebprozess zunehmend an Bedeutung. Vor allem der Schienenfahrzeugbau und die Druckmaschinenindustrie machen sich die Vorteile des Klebprozesses zu Nutze. Während die Druckmaschinenindustrie diese Technologie zur Vermeidung des Schweißverzugs bei der Herstellung hochpräziser Blechbauteile vorsieht, findet diese im Schienenfahrzeugbau vor allem im Fahrzeuginnenausbau ihre Anwendung.

Um die komplexen Anforderungen an den Klebprozess zu erfüllen und somit die Qualität sicherzustellen, wird in diesem Bereich die Fertigung bereits seit 2005 durch eine ausgebildete Klebefachkraft (EAS - European

Adhesive Specialist) betreut. Für 2010 strebt KWM WEISSHAAR schließlich die Zertifizierung nach der DIN 6701-2, ähnlich der Schweißzertifizierung für den Schienenfahrzeugbau (DIN EN 15085-2) an. Dies reiht sich ein an eine Vielzahl von Zertifikaten und Zulassungen, die KWM WEISSHAAR bereits in der Vergangenheit erlangt hat.

- Zertifikat zum Schweißen von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen nach DIN EN 15085-2
- Zertifikat zur Erfüllung der schweißtechnischen Anforderungen nach DIN EN ISO 3834-2
- Herstellerqualifikation zum Schweißen von Aluminiumbauten nach DIN EN 4113-3:2003-11
- Zulassungsurkunde Qualitätsanforderungen an Herstellungs- und Instandsetzungsbetriebe für wehrtechnisches Gerät durch Schweißen, Hartlöten und thermisches Spritzen nach DVS2718
- Zertifikat nach ISO 9001:2000



Laserschweißen der A-Säule einer Doppelstock-S-Bahn

Montage und Isolierung für den Druckmaschinenbereich



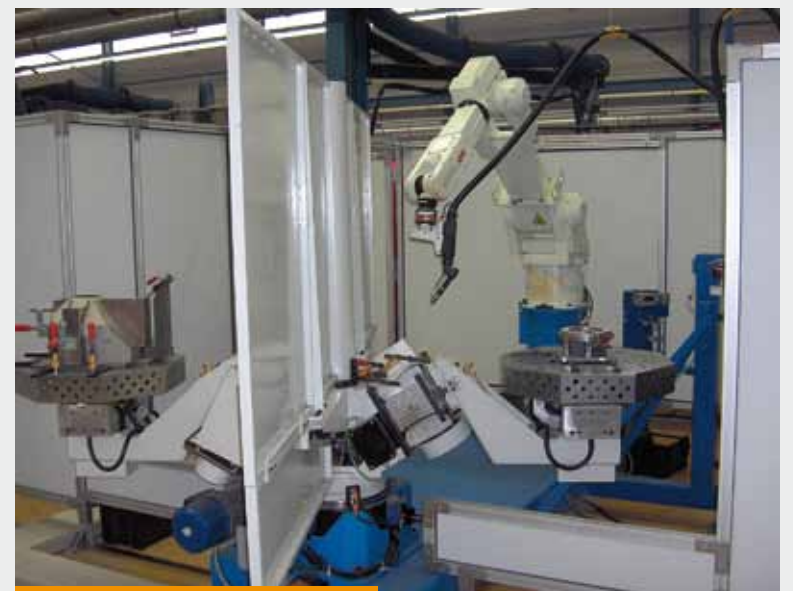
Programmieren und Einrichten des Schweißroboters



Laserschweißvorrichtung DT5-Kopf Hamburger Hochbahn



Abkantroboter



Neuer Schweißroboter

Prozessverbesserungen

Verbesserung der Logistikprozesse

Nachdem KWM WEISSHAAR in den vergangenen Jahren im Logistikbereich besonders in den Bau zusätzlicher Lagerflächen investierte, stand nun die Optimierung der bestehenden Logistikprozesse im Mittelpunkt.

Mit Einführung eines EDI-Systems (Elektronischer Datenaustausch) und der Erfassung sämtlicher Warenbewegungen mittels Handhelds und Barcode in den Bereichen Versand, Wareneingang und Lager konnte ein optimierter und immer aktueller Informationsfluss sichergestellt werden. Mittlerweile wickeln wir bereits über vierzig Prozent unseres Umsatzes per EDI ab, was diesen Weg eindeutig bestätigt. Des Weiteren erfolgte die Umstellung der Produktionssteuerung von Aufträgen eines Kunden nach dem KANBAN-Prinzip. Als Voraussetzung hierfür liegt jeweils ein Mindestbestand der Teile an Lager, damit bei Lieferabruf innerhalb von zwei Tagen (Just-in-Time) geliefert werden kann. Zudem realisierte KWM WEISSHAAR die Direktbelieferung von Baugruppen in

die Endmontage eines Kunden. Als Voraussetzung für die Direkt- und KANBAN-Belieferung steht uns ein ausgeklügeltes Behältermanagement zur Verfügung.

KVP - Verbesserungsprozesse

Die Verschärfung der Wettbewerbssituation verlangt von Unternehmen eine ständige Verbesserung der betrieblichen Leistung. Flexibilität, Prozess- und Liefersicherheit, Qualität und eine ständige Erhöhung der Produktivität sind dabei die entscheidenden Faktoren. Dabei werden durch die enge Verzahnung zu unseren Kunden auch immer häufiger Verbesserungsprojekte zusammen mit dem Kunden durchgeführt. Das wesentliche Prinzip dabei ist es, Verbesserungen möglichst in kleinen Schritten zu planen und umzusetzen. Um diesen kontinuierlichen Verbesserungsprozess (KVP) voranzutreiben wurde bei KWM WEISSHAAR im Frühjahr 2006 ein MUDA-Seminar durchgeführt. Ziel dieses Seminars war die Sensibilisierung der Mitarbeiter, selbst Verschwendungen im Produktionsfluss bzw. an ihren Arbeitsplätzen zu erkennen und diese zu vermeiden.

Qualitätssicherung

Die Tage an denen sich die Qualitätsabteilung lediglich als Fertigungs- und Endkontrolle verstand, sind passé. Prüfplanung und Erstmusterprüfung zum Absichern der Prozesse sowie interne Audits prägen heute unser Qualitätsmanagement. Auch die Mitarbeiter sind längst nicht mehr ausgewiesene Blechexperten, sondern Schweiß- und Klebefachpersonal oder gar Qualitätstechniker der Elektro- und Medizintechnik. Ebenso hat sich das „Rüstzeug“ von Mikroskopie über stationäre oder mobile 3D-Messsysteme bis zu kompletten Prüfständen, beispielsweise in der Klimatechnik weiterentwickelt.

Simultaneous Engineering

Beim Simultaneous Engineering werden nacheinander folgende Arbeitsabläufe überlappt. Sobald in einem Arbeitsablauf genügend Informationen erarbeitet wurden, wird parallel der nächste Konstruktionsschritt schon begonnen. Es können dadurch Fehler schnell erkannt und rechtzeitig beseitigt werden, bevor sie in einer späteren Phase hohe Kosten verursachen.



Prüfplatz für Bogenleitbleche



Warenausgangskontrolle



Teilnehmer des MUDA-Seminars

Projekte

Erweiterung im Karosseriebereich

KWM WEISSHAAR erhielt 2005 einen Großauftrag über tragende Karosserieelemente (A-Säule) für einen Doppelstock-S-Bahnzug. Mit diesem und weiteren Aufträgen über Rahmen für die Züge Talgo 250 und 350 erweiterte KWM WEISSHAAR sein Fertigungsspektrum um Baugruppen für den Karosseriebereich von Schienenfahrzeugen im europäischen Ausland. Mit dem aktuellen Projekt zur Herstellung eines kompletten Kopfes für ein neues Hamburger U-Bahnfahrzeug beliefern wir damit erstmals auch den nationalen Schienenverbund.

1000. Stromrichtercontainer für die S-Bahn ausgeliefert

Ein besonderer Höhepunkt war im Sommer 2008 die Fertigstellung des 1000. Stromrichtercontainers für einen S-Bahnzug, über die sich das KWM WEISSHAAR-Team besonders freute. Seit dem Produktionsbeginn 1997 wurden mit diesen Containern S-Bahnen der Baureihe ET423 sowie dessen Nachfolger ET422 ausgestattet, die unter anderem die Streckennetze in München, Frankfurt, Mannheim und Stuttgart abdecken.

Steigendes Auftragsvolumen für Abgassysteme von Nutzfahrzeugen

Aufgrund des starken Auftragswachstums für Komponenten für die Abgasnachbehandlung von Nutzfahrzeugen mit Dieselmotoren stieg

KWM WEISSHAAR 2005 verstärkt in die Rohrfertigung ein. Um diesen Trend standhalten zu können und eine optimale Fertigung zu gewährleisten, wurde eigens ein Bereich für die Rohrfertigung dieser Abgas-komponenten eingerichtet. Zu dem bereits bestehenden Maschinenpark wurden Neuinvestitionen, wie eine neue Rundmaschine, eine Rohrendenumformmaschine und eine Längsnahtschweißmaschine getätigt.

Regionalzug Coradia Continental

Anhand des Projekts für den Regionalzug Coradia Continental in Schweden lässt sich die Prozesskette Blech komplett abbilden. Im Anschluss an den Konstruktionsauftrag (Engineering) des Luftkanalsystems und der Innenausbauteile entschied sich unser Kunde, auch die Fertigungsaufträge dieser Innenausbauteile an KWM WEISSHAAR zu vergeben. Nach der Blechbearbeitung werden beim Prozessschritt Fügen & Schweißen die unterschiedlichsten Fertigungsverfahren eingesetzt. So wurde neben der Schweißtechnik und dem Nieten vor allem bei den Verkleidungselementen die Klebtechnik angewendet. Die einbaufertigen Montagebaugruppen, wie sämtliche Luftkanalformteile, Deckenkanäle und -verkleidungen oder Sitzpodeste werden schließlich durch die Logistik wagenweise in speziellen Pendelverpackungen in die Endmontage des Kunden geliefert.

Einrichtung von Fertigungsinseln

2008 wurde eine weitere Fertigungsinsel für die Herstellung von Schaltschrankgehäusen und Maschinenverkleidungen für die Lebensmittel- und Verpackungsmaschinenindustrie eingerichtet, um den speziellen hygienischen Anforderungen insbesondere an die Beschaffenheit der hochempfindlichen Oberfläche und Verarbeitung im Besonderen gerecht zu werden.

Kühlanlage und Stromrichtercontainer für den Schienenfahrzeugbau

Neben dem Innenausbau und Karosseriebau hat sich KWM WEISSHAAR vor allem auf die Herstellung von Klima- und Kühlanlagen für Schienenfahrzeuge spezialisiert.

Für einen aktuellen Auftrag fertigen wir nach der Konstruktionsvorgabe des Kunden, einbaufertige Kühlanlagen für eine elektrisch betriebene Mehrsystemlokomotive TRAXX2E, die speziell für den grenzüberschreitenden Verkehr entwickelt wurde. Ein besonderes Augenmerk liegt dabei auf der Herstellung der komplexen Schweißbaukonstruktion, durch ausschließlich schweißtechnisch qualifiziertes Personal sowie der kompletten Endmontage, welche die Elektronikmontage ebenso beinhaltet wie das Abdichten mit anschließender Helium-Dichtheitsprüfung und dem „Beregnungstest“ der kompletten

Anlage. Der Kunde erhält das Gerät nach einem Funktionstest aller verbauten Komponenten inklusive der dazugehörigen Prüfdokumentation.

Für eine weitere TRAXX-Lokomotive des Typs MS fertigen wir zudem einen Stromrichtercontainer. KWM WEISSHAAR liefert die lackierte Schweißbaugruppe inklusive des Ausbaus sämtlicher mechanischer Komponenten. Die Endmontage der Elektrokomponenten für den Stromrichter und Einbau des Umwandlers erfolgen schließlich beim Kunden.



Doppelstock-S-Bahnzug (A-Säule)



Einbaufertige Kühlanlagen für eine elektrisch betriebene Lokomotive



Deckenkanal für einen Regionalzug



Großteilemontage



Stromrichtercontainer für einen S-Bahnzug

Die 8. Firmenerweiterung

KWM WEISSHAAR „baut“ weiterhin auf Wachstum am Standort Mosbach

Mit der Einbindung des Nachbar-Areals der ehemaligen SHG in die vorhandene Fertigung und Logistik startete KWM WEISSHAAR in das 29. Geschäftsjahr. Mit dieser bisher einmaligen Firmenerweiterung vergrößerte sich die bebaute Fläche von 21.800 m² auf 34.700 m² oder von drei Fußballfeldern auf fünf Fußballfelder!

Was machte diesen Schritt notwendig?

Ein Zulieferbetrieb unterliegt vor seiner Beauftragung permanent dem

Wettbewerb. Diesen kann er nur dauerhaft bestehen, wenn Produktionsprozesse immer wieder optimiert und Abläufe, welche zur Wertschöpfung beitragen, immer wieder hinterfragt werden. Diese „Binsenweisheit“ wäre kaum der Rede wert und normales Tagesgeschäft, gäbe es nicht laufende Veränderungen auf der Kunden-seite (Produkte, Losgrößen, Individualität, Qualität, etc.) aber auch auf der Lieferantenseite (Verfügbarkeit, Technologien, Preisentwicklung, etc.). Dieser stetige Wandel bedeutet

nicht zuletzt auch räumliche Herausforderungen, welche wegen der laufenden Produktion möglichst rasch umzusetzen sind. Nach einer längerfristigen Planung, welche durch die Vergabe einer Diplomarbeit unterstützt wurde, konnte im Hause KWM WEISSHAAR eine weitestgehende Neuorganisation der Produktionsbereiche umgesetzt werden. Kurz: unsere inhaltliche Ausrichtung an der Prozesskette Blech schlug sich logischerweise in der räumlichen Gestaltung nieder.

Mitarbeiter bei der Teilevereinzelung.



Bauprojekt in Rekordzeit umgesetzt

Ende 2006 wurde also das Anwesen der ehemaligen SHG übernommen. Nachdem die Pläne zur Nutzung festgelegt waren, erteilte die Stadt Mosbach am 3. Mai 2007 die Baugenehmigung für einen Um- bzw. Ausbau der vorhandenen Gebäude.

Der erste Schritt bestand darin, die ehemalige Stahlhalle der SHG so umzubauen, dass diese der Arbeitsstättenverordnung und neuesten Gebäudetechnik entspricht. Dazu wurden beispielsweise Fensterbänder und neueste Isolationsmaterialien eingesetzt. Im zweiten Schritt galt es, den Höhenunterschied von fünf Metern zwischen dem neuen Gelände und den bestehenden Produktionshallen zu überbrücken.

Aus diesem Grund wurde direkt an die Stahlhalle ein zweites Hochregallager (850 m² Fläche) erstellt, an welches wiederum eine neue Produktionshalle mit Unterkellerung (3.600 m² Fläche) folgte. So ist es möglich, Einzelteile und Halbfabrikate automatisiert auf niedriger Höhe kommissioniert einzulagern, um die

Ware später auf dem fünf Meter höher gelegenen Niveau der bereits vorhandenen Produktionshallen wieder auszulagern.

Weniger als 1 Jahr Bauzeit

In weniger als zwölf Monaten konnte das größte Investitionsvorhaben in der Geschichte des Unternehmens umgesetzt werden. Wir sind davon überzeugt, mit diesem Entscheid, trotz des vorhandenen Wettbewerbsdrucks aus Niedriglohnländern, einen entscheidenden Schritt zur Sicherung der bestehenden Arbeitsplätze getan zu haben. Darüber hinaus war es wichtig, für die von 2006 bis 2008 neu eingestellten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter geräumigere Arbeitsplätze zu realisieren.



Ein echter Blickfang:
Die geneigte Fensterfront.



Die neue Kommissionier- und Produktionshalle.

Das Projekt aus Architekten-Sicht

Im Jahre 1992/93 planten und bauten wir für die SHG an die bestehende Stahllagerhalle eine weitere Lagerhalle und das Verwaltungs- und Ausstellungsgebäude. Zu diesem Zeitpunkt dachte niemand daran, dass fünfzehn Jahre später **HUBER architektur** an gleicher Stelle erneut in so großem Umfang tätig werden könnte. Damals wie heute ist unser vorrangiges Ziel für Arbeitsstätten, Materialfluss, Logistik, etc. Gebäudehüllen und Flächen zu planen, die für ihren Zweck voll nutzbar sind.

Ebenso wichtig ist es uns allerdings auch, dass diese Bauwerke für den Betrachter trotz der großen Bau-massen gegliederte Räume bilden und angemessen wirken. Die im Bebauungsplan vorgegebenen Ziele des Einfügens an die mittelbar angrenzende Wohnbebauung stellte den dritten Anspruch an unsere Tätigkeit. Die Verwirklichung solch gestalterischer Ziele ist nur mit einer Bauherrschaft möglich, die diese Bestrebungen nicht nur duldet, sondern zu ihrem ureigensten Interesse werden

lässt und mit erheblichen finanziellen Mitteln unterstützt und fördert. Solche Bauherren spiegeln sich in Karl und Jörg Weisshaar wider, so wie sich auch die Wohnbebauung der Zwingenburgstraße in der Glasfassade der neuen Produktionshalle wieder findet. Hierfür danken wir unserer Bauherrschaft herzlichst und wünschen allseits gutes Gelingen, damit deren unermüdliches, erfolgreiches Handeln weiterhin seine Früchte trägt und somit Mosbach stärkt.



Die neuen Highlights im Hause KWM WEISSHAAR



Teil-Ansicht des neuen Stanz-/Laser-Auftragszentrums.

Das neue Schmuckstück

Das neue Stanz-/Laser-Auftragszentrum bildet das „Schmuckstück“ in Halle 1 der neu ausgerichteten Produktion. In seiner Mitte befindet sich das neue automatische UNILINE-Blechlager aus dem Hause Kasto. Ein Regalbediengerät (RBG) nimmt die Trägerpalette mit dem Rohblech auf und lagert diese in einen der 565 Lagerplätze ein. Auf der einen Seite des Lagers sind vier 2D-Flachlaser vom Typ TruLaser 5030 aus dem Hause Trumpf vollautomatisiert an das Lagersystem angeschlossen. Die Beschickung der Laser mit Rohblech wie auch der Rücktransport bzw. die Entsorgung der geschnittenen Bleche ins Lager wird mit Hilfe des RBGs und einer zur Laser-Anlage dazugehörenden Krananlage (Liftmaster) realisiert.

Stanz-/Laserkombinationen

Auf der gegenüberliegenden Seite wurden zudem noch eine TruPunch 5000 (Stanze) sowie eine TruMatic 6000 (Stanz-Laser-Kombination) installiert, welche ebenfalls an das Lagersystem angeschlossen sind. Zwei Ausgabestationen, die stirnseitig am Lager angeordnet sind, dienen zur Teilevereinzelung der gelaserten bzw. gestanzten Teile. An diesen Stationen können die Trägerpaletten mit den fertiggeschnittenen Blechen aus dem Lager herausgefahren und „geparkt“ werden. Mitarbeiter können dann die Gutteile vom übrigen Restgitter trennen (vereinzeln). Anschließend werden die Blechzuschnitte in zum Teil maßgeschneiderten Transportbehältern gesammelt, welche dann zum Weitertransport in nachgelagerte Produktionsbereiche zur Verfügung stehen.

Weiterhin Flexibilität

Damit dieser Produktionsbereich nicht in eine komplette Abhängigkeit der Vollautomatisierung gerät und weiterhin kurzfristig flexibel in der Produktion bleibt, wurden vier weitere Maschinen integriert. Zwei weitere 2D-Flachlaser (TruLaser 4030 und TruLaser 5030 classic), je eine weitere Stanze und eine Stanz-Laser-Kombination runden diesen Produktionsbereich mit seinen insgesamt zehn Laser-, Stanz- und Kombi-Maschinen in puncto Kapazität, Leistungsfähigkeit und Flexibilität vollends ab. Diese Maschinen werden manuell mit Blechen beschickt und entladen. Die Produktionsaufträge werden online aus unserem ERP-System an die Programmierung oder direkt an die Produktionssteuerung der jeweiligen Maschine übermittelt. Umgekehrt erfolgen die Rückmeldungen des Auftragsfortschritts und Materialverbrauchs von den Maschinen im Laufe der Produktion oder durch den Mitarbeiter während der Teilevereinzelung in Echtzeit.

Neue Biegerei

An dieses neue „Herzstück“ unserer Fertigung schließt sich in der vollkommen neu konzipierten, ehemaligen Profillagerhalle der SHG unsere neu eingerichtete Biegerei an. Mit siebzehn Maschinen incl. eines Biegeroboters mit einer Presskraft zwischen 25 to bis 320 to und einer Bearbeitungslänge von bis zu 4.000 mm sind wir auch in diesem Fertigungsbereich in der Lage, ein hohes Auftragsvolumen durchzuschleusen.

Vollautomatisches UNIGRIP-Wabenlager

Das neu errichtete vollautomatische UNIGRIP-Wabenlager mit 2.700 Lagerplätzen (ebenfalls von Fa. Kasto) stellt heute die Schnittstelle zwischen der Einzelteil-/Halbfabrikateproduktion und der nachgelagerten Baugruppenfertigung dar. Anforderungen aus der Schweißerei oder der Baugruppenmontage können durch eine kommissionierte Einlagerung mit minimalem Zeitaufwand bereitgestellt werden.



Neues Wabenlager mit RBG.



Neue Kommissionierstation.



Blick in die neue Biegerei (ehemalige SHG-Stahlhalle).



2D-Laserstraße.



Neuer Wareneingangsbereich (Rohbleche).

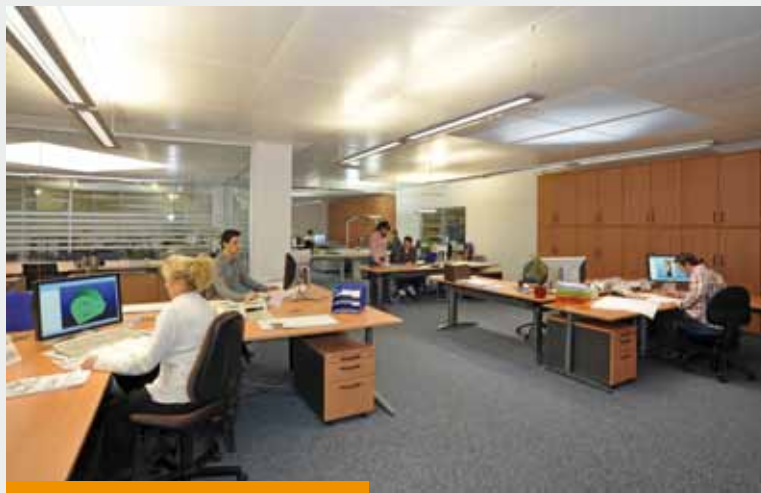
Die 8. Firmenerweiterung



Eingangsbereich Auftragscenter



Foyer im Auftragscenter



Teilansicht des neuen
Konstruktionsbereichs



Ergonomische Arbeitsplätze im
Bereich Engineering mit modernster
Technik



Teilbereich der Großteilerschweißerei



Blick in die erweiterte
Großraummontage



Neue eingerichtete
mechanische Bearbeitung

Ende 2008 war auch der Umzug der Bereiche Konstruktion, Arbeitsvorbereitung, Einkauf und Materialwirtschaft in die neuen Bürobereiche komplett abgeschlossen. Rund 1.000 m² Bürofläche mit modernster Ausstattung gewährleisten nun ausreichend Platz und dabei dennoch kurze Wege für eine optimale und enge Zusammenarbeit der einzelnen Bereiche bei Kundenprojekten.

Durch eine vorhandene Kranbahn und großzügigere Platzverhältnisse in der neu eingerichteten Halle 2 war es nun auch möglich, eine Großteilerschweißerei einzurichten. Neben kleineren und mittleren Schweißbaugruppen können somit in Zukunft auch sehr komplexe Schweißprojekte realisiert werden.

Durch den Umzug der Biegerei und des Stanz-Laserbereichs in die neuen Hallen konnten die freigewordenen Flächen in den alten Produktionsbereichen neu eingerichtet werden. So wurde z.B. in der ehemaligen Biegerei unsere mechanische Bearbeitung komplett neu aufgebaut und der ehemalige Stanz-Laserbereich bietet nun zusätzlich Raum für Großraum- und Kälte/Klima-Montagen. Darüber hinaus verfügt nun auch unsere Qualitätssicherung über mehr Fläche.

Mittlerweile haben sich die Rahmenbedingungen in einem globalen Beschaffungs- und Absatzmarkt verändert: immer kürzere Lieferzeiten, ein zunehmender Wettbewerbs- und Kostendruck sowie steigende Rohstoff- und Energiepreise stellen für KWM WEISSHAAR eine permanente Herausforderung dar.

Der Kunde setzt heute zudem voraus, dass wir ihn durch pro-aktives Handeln in allen Phasen der Produktentstehung bestmöglich unterstützen. So hilft z.B. eine gemeinsame Umsetzung von Alleinstellungsmerkmalen



Team des Auftragscenters

in der Phase der Produktentwicklung letztlich dabei, neue Märkte zu erschließen. Ziel der nächsten Monate ist es, die Neuorganisation der Produktionsbereiche und des kompletten Materialflusses fertig zu stellen. Darüber hinaus müssen wir durch die Optimierung einzelner Bereiche oder Prozesse unsere Arbeitsstrukturen immer effizienter gestalten.

Hierzu zählen z.B. die Verkürzung der innerbetrieblichen Transportwege oder auch das Einrichten von Fertigungsinseln für geeignete Produktgruppen im Bereich Druckma-

schinenindustrie, der Herstellung von Abgaskomponenten für die Automobilindustrie oder Baugruppen für die Lebensmittelindustrie. Darüber hinaus gilt es, bereits vorhandene synchrone Produktionsstrukturen zum Kunden hin, wie z.B. JIT – (Just in time), JIS – (Just in sequence) oder KANBAN-Lieferungen auch intern verstärkt umzusetzen.

Das Hauptaugenmerk unserer Qualitätssicherung liegt in der Umsetzung einer Null-Fehler-Strategie. Diese Arbeitskultur stammt aus der Automobilindustrie und wird auch in

anderen Branchen mehr und mehr von Zulieferern erwartet. Neben einer kontinuierlichen Weiterentwicklung in den genannten Bereichen, erachten wir nach wie vor eine hohe Investitionsbereitschaft in neue Technologien und eigene Ausbildung (Ø 10% der Belegschaft) als notwendig. Qualifizierte Fachkräfte sind eine wesentliche Voraussetzung zur Sicherung der vorhandenen Arbeitsplätze.

Mit seinem motivierten und engagierten Mitarbeiterstab kann KWM WEISSHAAR auch weiterhin optimistisch in die Zukunft blicken.

Betriebliche Aus- und Weiterbildung als Erfolgsgeschichte



Michele D'Angelo, 41, Meister im Produktionsbereich Aluminiumschweißen

Interview mit Michele D'Angelo

Michele D'Angelo - Der 3. Auszubildende des Unternehmens ist nach 25 Jahren immer noch bei KWM WEISSHAAR als Meister der Aluminium-Schweißerei beschäftigt.

1. Wann begannen Sie Ihre Ausbildung und welchen Beruf erlernten Sie?

1984 begann ich im Alter von 17 Jahren meine dreijährige Berufsausbildung zum Blechschlosser, welche ich schließlich 1987 erfolgreich abschließen konnte. Mittlerweile wurde der Beruf Blechschlosser/in durch den Nachfolgeberuf Konstruktionsmechaniker/in mit den Fachrichtungen Feinblechbautechnik bzw. Metall- und Schiffbautechnik abgelöst.

2. Wie sind Sie damals auf KWM WEISSHAAR aufmerksam geworden und was hat Sie veranlasst, Ihre Ausbildung gerade hier zu absolvieren?

Vor meiner Zeit bei KWM WEISSHAAR hatte ich zunächst eine Ausbildung zum Steinmetz begonnen. Allerdings stand für mich relativ schnell fest, dass mein berufliches Interesse doch in eine andere Richtung ging. So habe ich mich damals kurzum entschieden, alternativ einen anderen Ausbildungsberuf zu erlernen.

Damals suchte ich mithilfe des Telefonbuchs - das Internetzeitalter war schließlich noch nicht angekommen - für meinen zweiten Start ins Berufsleben nach interessanten Unternehmen in der Umgebung. Schließlich bewarb ich mich bei KWM WEISSHAAR und informierte mich über die freien Stellen für die angebotenen Ausbildungsberufe. Zunächst bekam ich von März bis August 1984

die Chance mit einem IHK-Projekt für Berufseinsteiger - ähnlich der heutigen IHK-Einstiegsqualifizierung - den Betrieb und die verrichteten Tätigkeiten kennenzulernen. Zu Beginn des neuen Ausbildungsjahres startete ich dann als erst dritter Auszubildender des Unternehmens meine Ausbildung bei KWM WEISSHAAR.

3. Wo lagen die Schwerpunkte Ihrer Ausbildung?

Im ersten Ausbildungsjahr lernte ich die unterschiedlichen Fertigungsbereiche kennen, welche sich damals noch in angemieteten Räumlichkeiten des ehemaligen Mikrofonbaus in der Industriestraße in Mosbach befanden. Als „Azubi“ war man damals noch „Mädchen für alles“. Nach dem Umzug in die Zwingenburgerstraße Ende 1984 wurde die Ausbildung schließlich im dortigen Neubau fortgesetzt. In den letzten beiden Ausbildungsjahren war ich überwiegend in der Schlosserei tätig, wo ich bereits vermehrt Kundenaufträge schweißte. Im Gegensatz zu heute gab es damals allerdings noch nicht diese klare Materialtrennung, so dass ich sowohl Aluminium, Stahl als auch Edelstahl schweißte.

4. Was hat Sie veranlasst nach Ihrer Ausbildung bei KWM WEISSHAAR zu bleiben?

Gründe hierfür waren in erster Linie die Aussicht auf einen sicheren Job in einem modernen Unternehmen mit gutem Betriebsklima. Außerdem gefiel mir bei KWM WEISSHAAR die abwechslungsreiche Arbeit. In der Regel wurden in den vergangenen 30 Jahren alle Auszubildenden nach Ihrer Ausbildung auch übernommen. Eine solche Perspektive spricht für sich.

5. Wie war Ihr Werdegang und was ist heute Ihr Aufgabengebiet bei KWM WEISSHAAR?

Nach meiner Ausbildung war ich in der Schweißerei tätig. Als einer der wenigen konnte ich dort von Stahl

über Aluminium und Edelstahl alle Materialien bearbeiten. In dieser Zeit absolvierte ich diverse Schweißerprüfungen für den Schienenfahrzeugbau. Im Zeitraum von 2001 bis 2004 nahm ich in der Abendschule an einer Fortbildung zum „Handwerksmeister“ teil. Seit April 2004 bin ich schließlich als Meister der Aluminiumschweißerei und ausgebildeter Schweißfachmann tätig.

6. Was gefällt Ihnen besonders an Ihrem Beruf und der Arbeit bei KWM WEISSHAAR?

Hier muss ich sagen, dass ich meine Arbeit fast schon als „Hobby“ betrachte. Sie macht einfach Spaß! Gemeinsam in einem großen Team die Problemstellungen und Anforderungen unterschiedlichster Branchen täglich aufs Neue zu lösen - dies hat mich bereits zu Ausbildungsbeginn gereizt und überzeugt. Auch die Möglichkeiten meiner beruflichen Weiterentwicklung haben hierzu deutlich beigetragen.

7. Wie hat sich die Ausbildung heute im Vergleich zu damals verändert?

Während meiner Ausbildungszeit war ich damals der einzige Auszubildende bei KWM WEISSHAAR. Heute sind es allein zehn Konstruktionsmechaniker in einem Jahrgang. Insgesamt sind im Unternehmen momentan 52 Auszubildende in elf verschiedenen Berufsbildern beschäftigt, was einem Anteil von rund zehn Prozent der Beschäftigten entspricht. Das finde ich gut - jungen Menschen wird hier eine Chance gegeben. Außerdem gab es damals die überbetriebliche Ausbildung durch die ÜAB in Buchen noch nicht. Anstelle dessen war ich während meiner Ausbildung mehrere Wochen bei der Firma Allacher in Dallau, um dort weitere Erfahrungen zu sammeln.

Herr D'Angelo, wir danken Ihnen für das Gespräch!

Der damalige Ministerpräsident Baden-Württembergs, Erwin Teufel, besuchte anlässlich des 25-jährigen Jubiläums unsere Firma.



KWM WEISSHAAR setzte schon immer erfolgreich auf die Ausbildung eigener Nachwuchskräfte in den unterschiedlichsten Berufsbildern. Möglichst vielen jungen Menschen mit einer fundierten Ausbildung eine Chance zu geben, ist eine erklärte Zielsetzung unseres Unternehmens. Im Durchschnitt der letzten Geschäftsjahre beträgt unsere Ausbildungsquote ca. zehn Prozent. Auch die Übernahme der eigenen Auszubildenden ist für uns schon immer Ehrensache gewesen. Dadurch ist es uns gelungen, im Laufe der Jahre viele „Eigengewächse“ ins Unternehmen zu integrieren.

Berufsbilder:

Werkzeugmechaniker/in (Fachbereich Stanz- und Umformtechnik)
Konstruktionsmechaniker/in (Fachbereich Metall- und Schiffbautechnik)
Kälteanlagenbauer/in
Technische Zeichner/in
Bachelor of Engineering (DHBW) - Maschinenbau
Bachelor of Science (DHBW) - Wirtschaftsingenieurwesen
Fachkraft für Lagerwirtschaft
Industriekaufmann/-frau
Informatik Kaufmann/-frau
Fachinformatiker/-in
Bachelor of Arts (DHBW) - BWL Industrie



Ein Teil der Auszubildenden mit Fertigungsleiter Armin Schiemann (links) sowie Jörg und Karl Weisshaar (rechts)



Jörg Weisshaar, Karl Weisshaar

Liebe Mitarbeiter, verehrte Geschäftspartner,

wir hoffen, Sie konnten den „Rundgang durch unsere Räumlichkeiten“ genießen und die Bestätigung erfahren, dass wir für Ihre Bedürfnisse richtig aufgestellt sind.

Natürlich überschattet die gegenwärtige Wirtschaftslage unser Jubiläum und der Geschäftsgang mit vielen unserer Kunden ist rückläufig. Auslöser ist jedoch eine globale Finanzkrise und nicht der Produktions-Standort Deutschland und so schauen wir mit Optimismus nach vorne.

Von Anbeginn waren wir als Unternehmen in der Lage, schnell und flexibel auf die Wünsche unserer Kunden zu reagieren. Das wird auch in Zukunft nicht anders sein und die notwendige Einstellung unserer Mitarbeiter ist schon längst feste Unternehmenskultur, getreu unserem Unternehmensleitbild:

„Groß genug, um rationell, qualitätsbewusst und preisgünstig zu produzieren und klein genug, um flexibel und individuell zu sein!“

Die hohe Investitionsbereitschaft über alle Jahre, nicht nur in Maschinentechnologie, sondern auch schon frühzeitig in Kommunikationstechnik waren und sind ein wesentlicher Faktor des Erfolges. Simultanes Engineering macht heute schon einen Großteil unserer Konstruktionstätigkeit aus; d.h. mit dem und für den Kunden Produkte zu entwickeln.

Der hohe Qualitätsanspruch, in den Anfängen ausgehend von der Computerbranche, heute dominiert vom Druckmaschinen- und Schienenfahrzeugbau, prägt unser Bewusstsein.

Den zunehmenden Erwartungen an die logistische Qualität („supply chain“) mit den Schwerpunkten Liefertreue und Kommissionierung stellen wir uns schon seit Jahren und streben nach ständiger Verbesserung. Ein weiteres grundlegendes Ziel war und ist aber auch die Ausbildung qualifizierter Facharbeiter. Durch diese Unternehmensphilosophie hat sich der Großteil unserer Führungsmannschaft direkt im Unternehmen entwickelt.

All dies gibt uns die Zuversicht, auch weiterhin hier in Mosbach den richtigen Standort zu haben.

Gefordert sein ist gut, und deshalb werden wir auch in Zukunft alles dafür tun, um die Anforderungen unserer Kunden zu erfüllen. Hierbei schätzen wir unsere Kunden als Impulsgeber für Investitionen in neue Technologien und Prozesse.

Wir freuen uns auf eine gemeinsame, erfolgreiche Zukunft!

Herzlichst, Ihr Karl und Jörg Weisshaar
und Ihr Team von KWM WEISSHAAR



Impressum:

Herausgeber:
KWM Karl Weisshaar Ing. GmbH
Blecbearbeitung
Gewerbegebiet Waldsteige West
Zwingenburgstraße 6-8
74821 Mosbach

Redaktion: KWM WEISSHAAR
Jörg Weisshaar, Karl Weisshaar,
Monique Müller, Christian Baumgart
Fotos: Fotostudio Riemann, Mosbach,
www.fotostudio-riemann.de,
KWM WEISSHAAR

Gestaltung: ps:ag gbr,
Tauberbischofsheim, www.psag.eu
Produktion: Metzger-Druck GmbH,
Obrigheim, www.metzgerdruck.de
Auflage: 5.000 St.
Erscheinungsdatum: 22.04.2009

Die völlige oder teilweise Übernahme
des Inhalts ohne vorherige schriftliche
Zustimmung des Herausgebers ist
verboten.

30 Jahre KWM Weisshaar \ 12