

KWM WEISSHAAR „baut“ weiterhin auf Wachstum am Standort Mosbach



Luftaufnahme vom Mai 2008

Die 8. Firmenerweiterung – die größte in der KWM-Geschichte

Mit der Einbindung des Nachbar-Areals der ehemaligen SHG in die vorhandene Fertigung und Logistik startete der Mosbacher Problemlöser in Sachen Blech in das 29. Geschäftsjahr. Seit der Gründung mit drei Mitarbeitern im Jahr 1979 entwickelte sich KWM WEISSHAAR kontinuierlich zu einem breit aufgestellten Blechbearbeitungsspezialisten weiter und zählt heute mit über 470 Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zu den größten und leistungsfähigsten seiner Branche. Mit dieser bisher einmaligen Firmenerweiterung vergrößerte sich die bebaute Fläche von 21.800 m² auf 35.100 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 Kundenseite (Produkte, Losgrößen, Individualität, Qualität, etc.) aber auch auf der Lieferantenseite (Verfügbarkeit, Technologien, Preisentwicklung, etc.). Dieser stetige Wandel bedeutet nicht zuletzt auch räumliche Herausforderungen, welche noch

möglichst rasch umzusetzen sind. Der Werkstoff Blech bewegt sich in einem solchen Umfeld und ist moderner denn je, durch seine Fähigkeit ökonomische und ökologische Produkte darzustellen. So sind Blechkonstruktionen auf Grund ihrer leichten Bauweise oft kostengünstig und dazu auch noch umweltverträglich, da sie nach ihrer Nutzung recyclingfähig sind. Nach einer längerfristigen Planung, welche durch die Vergabe einer Diplomarbeit abgerundet wurde, konnte im Hause KWM WEISSHAAR eine weitestgehende Neuorganisation der Produktionsbereiche umgesetzt werden. Einen besonderen Glücksfall bedeutete dabei die Integration des Nachbarareals.



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 Baumassen 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.



Ein starkes Team.

Bauprojekt in Rekordzeit umgesetzt

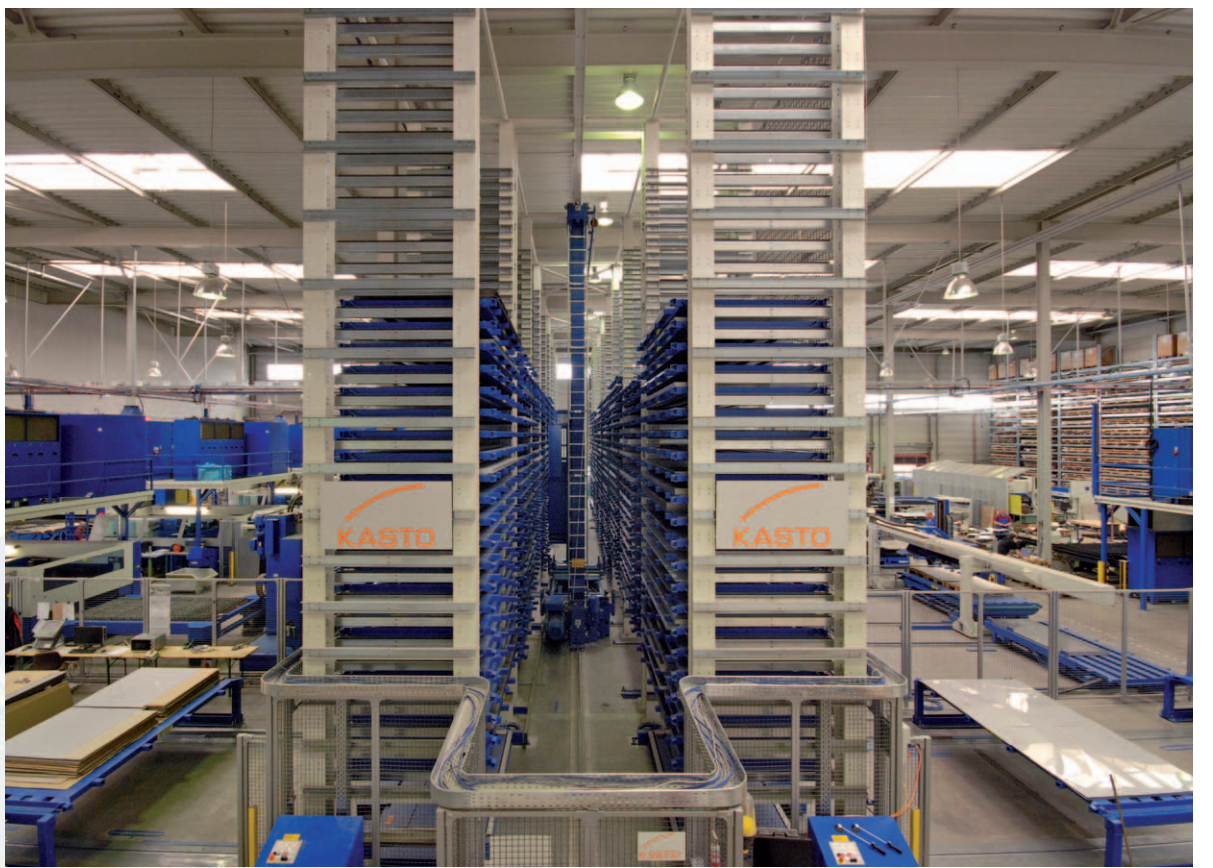


Neue Ansicht Ostseite.

Nachdem Ende 2006 das Anwesen der ehemaligen SHG übernommen werden konnte und 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 zwi-

schen dem neuen Gelände und den bestehenden Produktionshallen von KWM WEISSHAAR 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.

In weniger als zwölf Monaten konnte das größte Investitionsvorhaben in der Geschichte des Unternehmens umgesetzt werden. Die Geschäftsführung ist 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. Zudem konnten durch diese Maßnahmen Mitarbeiter der ehemaligen SHG bei KWM WEISSHAAR erfolgreich integriert werden.



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

Die neuen Highlights im Hause KWM WEISSHAAR

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 Trägerpaletten 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 dazugehörigen Krananlage (Liftmaster) realisiert.

Auf der gegenüberliegenden Seite wurden zudem noch eine Tru-Punch 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 Teilvereinzelung 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 (verein-



Neuer Wareneingangsbereich (Rohbleche).



Mitarbeiter bei der Teilevereinzelung.

■ TECHNISCHE GASE
IN FLASCHEN
UND TIEFKALT
VERFLÜSSIGT

■ GASE FÜR MEDIZIN UND
LEBENSMITTELTECHNIK
■ SCHWEISS- UND
SCHNEIDTECHNIK

■ ANLAGEN- UND
ROHRLEITUNGSBAU
■ KÄLTE- UND
VERFAHRENSTECHNIK

Guttroff®
UNTERNEHMENSGRUPPE



Hauptverwaltung: 97877 Wertheim-Reicholzheim · Telefon 09342 / 292-0 · www.guttroff.de

Guttroff®

Greber

VORNBERGER

Scheidter

Grandpair



2D-Laserstraße.



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

zeln). Anschließend werden die Blechzuschnitte in zum Teil maßgeschneiderten Transportbehältern gesammelt, welche dann zum Weitertransport in nachgelagerte Produktionsbereiche zur Verfügung stehen.

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 punkto 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 Aufschritts und Materialverbrauchs von den Maschinen im Laufe der Produktion oder durch den Mitarbeiter während der Teilevereinzelung in Echtzeit.



Neue Kommissionierstation.

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.

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 Baugruppen-

montage können durch eine kommissionierte Einlagerung mit minimalem Zeitaufwand bereitgestellt werden.



Neues Wabenlager mit RBG.



Blech für jeden Geschmack ...

KWM WEISSHAAR
BLECHBEARBEITUNG
KWM WEISSHAAR
DESIGN UND ENTWICKLUNG

Gewerbegebiet Waldsteige West
Zwingenburgstraße 6-8 · 74821 Mosbach
Telefon: +49 (0) 62 61 / 945-0
Telefax: +49 (0) 62 61 / 1 75 68
E-Mail: info@kwmgroun.de

www.kwmgroun.de

KÄSER

INDUSTRIEFUSSBÖDEN

Käser GmbH
Industriefussböden
Banater Weg 14
D-73630 Remshalden
Telefon 0 71 51/9 79 04-0
Telefax 0 71 51/9 79 04-40
E-Mail info@kaeser-boden.de
Internet www.kaeser-boden.de

INAST
Im Dienst der Umwelt

- ☎ Mosbach: 06261 / 9244-0
- ☎ Eberbach: 06271 / 71425
- ☎ Königshofen: 09343 / 62737-0
- ☎ Michelstadt: 06061/ 9430-0

Ihr kompetenter Entsorgungspartner

www.inast.de - info@inast.de

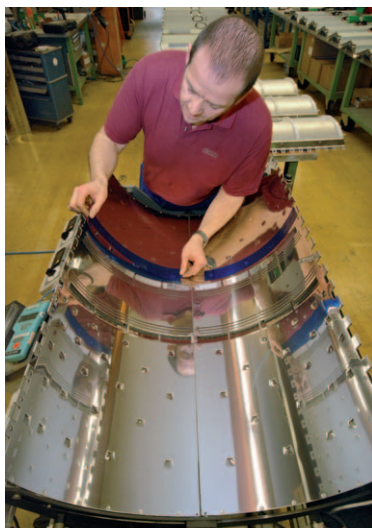
Die Highlights der einzelnen Geschäftsjahre

Jahr		Mitarbeiter
1979	Gründung des Unternehmens als Einzelfirma	3
1984	Fabrikneubau mit einer Sozial- und Verwaltungsfläche von 3.500 m². Umwandlung der Einzelfirma in die KWM Weisshaar GmbH.	45
1986	Erweiterung der Produktionsfläche und Sozialräume auf 7.000 m².	90
1989	Erweiterung um 1.250 m² für die Fertigung und Arbeitsvorbereitung.	158
1992	Einstieg in die Lasertechnologie mit einer 5-Achsen-Laserschneidanlage.	189
1994	Einführung neuer Technologien: Erweiterung im Bereich Laserschneiden, Laserschweißen, Rohrschneiden. Konstruktion mit CAD, HP ME 10 und ME 30.	190
1996	Erweiterung der Fertigung mit Sozialeinrichtungen, des Lagers und der Verwaltungsfläche um 4.700 m², Erhöhung der maschinellen Kapazität.	257
1997	Gründung der KWM Weisshaar GmbH – Design & Entwicklung. Fertigstellung und Bezug des 5. Bauabschnitts, Hochregallager mit über 4.000 Palettenstellplätzen, 5. Laseranlage und Neueinrichtung einer Montageabteilung für die Herstellung von Klima- und Kühlanlagen sowie Hydraulikaggregaten für die Schientechnik.	274
1998	Erweiterung der Montage für die Bahntechnik und Inbetriebnahme der 6. Laseranlage.	341
1999	Beginn und Fertigstellung des 6. Bauabschnitts mit Bezug einer zweiten Lagerhalle mit einer Grundfläche von 1.620 m². Inbetriebnahme des dritten Bearbeitungszentrums.	338
2000	Fertigstellung und Bezug des siebten Bauabschnitts mit einer Fläche von 2.900 m². Inbetriebnahme der siebten Laseranlage (6kW).	387
2001	Inbetriebnahme einer Großteil-Lackieranlage, Reinigungs- und Entfettungsanlage und CNC-Fräsmaschine. Einführung TOPLAS im Bereich der 3D-Laserprogrammierung und CATIA als weitere Konstruktionsplattform.	377
2002	Inbetriebnahme einer Stanz-Laser-Kombination TRUMATIC 6000, CNC-Stanze TRUMATIC 5000, 4-Meter-Abkantpresse und einer Vier-Walzen-Rundbiegemaschine.	386
2003	Inbetriebnahme einer Laufr-Tiefziehpressen (280 to), Punktschweißmaschine in Mittelfrequenztechnik (300 kVA), Fasti-Rundbiegemaschine. Neuaufbau der Edelstahlbeizerei (vollautomatischer Ablauf).	380
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
2005	Inbetriebnahme eines neuen 5KW-Flachlasers. Im Laufe des Jahres folgen ein Schweiß- und ein Biegeroboter. Einführung EDI, Re-Organisation des Logistikbereichs.	415
2006	Investition in eine 6-Achsen-Gelenkarm-Messmaschine. Erhöhung der Fertigungskapazitäten durch eine weitere Stanzmaschine, eine CNC-Fräsmaschine, eine Längsnaht- und eine Orbitalschweißanlage.	441
2007	Firmenerweiterung von 34.300 m² auf ca. 57.800 m². Neuorganisation der Produktionsbereiche zur Optimierung des Materialflusses.	478



Gemeinsam große Herausforderungen meistern (A-Säule eines Triebwagens).

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 proaktives Handeln in allen Phasen der Produktentstehung bestmöglich unterstützen. So hilft z.B. eine gemeinsame Umsetzung von Alleinstellungsmerkmalen in der Phase der Produktentwicklung letztlich dabei, neue Märkte zu erschließen.



Prüfplatz für Bogenleitbleche.

Ziel der nächsten Monate ist es, die Neuorganisation der Produktionsbereiche und des kompletten Materialflusses fertigzustellen.



Ausbildung als wichtiges Unternehmensziel.



Jörg und Karl Weisshaar.

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 Druckmaschinenindustrie, 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



Montage Stromrichter-Kühlanlagen.

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.

StarterCenter

Kurze Wege – schneller ans Ziel



- Existenzgründung
- Existenzsicherung
- Unternehmensnachfolge

Beratung unter einem Dach...
...mit unserem Partnernetzwerk

- Existenzgründung
Wir helfen Ihnen im Netzwerk mit unseren Partnern beim Start in die Selbstständigkeit.
- Existenzsicherung
Auch in schwierigen Geschäftssituationen suchen wir mit Ihnen gemeinsam nach Lösungen.
- Unternehmensnachfolge
Wir informieren Sie zu den bei der Betriebsübernahme und -übergabe relevanten Fragen.

IHK – Die erste Adresse



IHK StarterCenter Rhein-Neckar
Hauptstraße 9 | 74821 Mosbach
Tel.: 062 61/92 49-0
E-Mail: ihk@rhein-neckar.ihk24.de
www.rhein-neckar.ihk24.de

T T W service

Post Presse

Werbemittel

stellen wir täglich zu.

Tägliche Beförderung von
Datenschutzunterlagen.

Zuverlässige Abholung
von Firmenpost.

Tel.: 0 62 61 / 1 77 10