



EDITORIAL

Sehr geehrte Leser,

die politische und wirtschaftliche Lage befand sich 2016 in einem sehr ungewissen Umfeld. Die wesentlichen Risiken und Unwägbarkeiten sind auch in 2017: Die Zusammenarbeit mit der Türkei und damit verbunden der künftige Zustrom von Flüchtlingen, der neue US-Präsident mit seinem Programm sowie die abwartende Haltung beim Thema Elektromobilität. In der Summe führt dies zu Verunsicherung und Investitionszurückhaltung.

Mit dem Jahr 2016 konnte KMK Miller ein zufriedenstellendes Geschäftsjahr verzeichnen. Der Umsatz lag auf Vorjahresniveau. Trotz zahlreicher Einflüsse, die schwer zu steuern sind, planen wir für 2017 mit einer leichten Umsatzsteigerung. In den bisherigen Kernbranchen, im eigens entwickelten 4Dflexiplat-Bereich sowie innerhalb neuer Technologiefelder sehen wir entsprechend gute und attraktive Wachstumspotentiale.

Ohne unsere engagierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter war und ist es nicht möglich, KMK Miller nachhaltig und erfolgreich zu entwickeln. Ihnen gebührt an dieser Stelle unser herzlicher Dank. Aber auch unseren Kunden und Lieferanten möchten wir für das Vertrauen und die Zuverlässigkeit im zurückliegenden Jahr herzlich danken. Wir freuen uns darauf, diese erfolgreiche Zusammenarbeit im noch jungen Jahr 2017 fortzusetzen, für das wir Ihnen Erfolg und Gesundheit wünschen.

Ihre

Karl-Martin Miller
Ulrich Miller

:: KMK MILLER als Systemlöser Montage von Maschinenverkleidungen (Teil 3)



Die Verkleidung inklusive der Hubtüren wird auf Sichtschäden und vollständige Funktionsfähigkeit geprüft.

In den letzten Ausgaben des MILLER REPORT berichteten wir über den gesamten Montageprozess einer Maschinenverkleidung. Im abschließenden dritten Teil erläutern wir nachfolgend den Prozess der Endkontrolle.

Die Endkontrolle nimmt einen großen Stellenwert ein, denn sie stellt die Einhaltung der allgemein bei KMK Miller geltenden und im Kundenprojekt individuell festgelegten Qualitätsstandards sicher. Zusätzlich soll sie Reklamationen und Komplikationen beim Kunden verhindern. Daher muss die Endkontrolle fachgerecht und mit großer Sorgfalt durchgeführt werden. Hierbei liegt ein wichtiger Aspekt auf der detaillierten Vorgehensweise und Dokumentation im Abnahmeprotokoll. Diesbezüglich sind alle Abnahmekriterien genau zu beachten und diese einzeln an der Maschinenverkleidung praktisch zu überprüfen.

Begonnen wird mit einer Sichtprüfung am gesamten Gehäuse. Hierbei wird die Maschinenverkleidung systematisch auf äußerliche Lackschäden oder andere Beschädigungen überprüft. Danach erfolgt die Funktionsprüfung, die bei der vorgestellten Maschinenverkleidung bei den Hubtüren beginnt. Insbesondere wird festgestellt, ob diese leichtgängig sind und sich auf der glei-

chen Höhe befinden. Im nächsten Kontrollschritt werden die kompletten Verkleidungen gemäß den Konstruktionszeichnungen überprüft. Dadurch soll u. a. ausgeschlossen werden, dass Bauteile vertauscht und folglich falsch verbaut wurden.

Sofern die Endkontrolle keine Mängel ergeben hat und alle Kriterien erfüllt wurden, gilt diese als abgeschlossen. Das ausgefüllte Abnahmeprotokoll wird dann an der Verkleidung sichtbar angebracht. Die Maschinenverkleidung wird im Anschluss durch eine Schleuse an den Versand übergeben, wo sie entsprechend verpackt und für den Transport bereitgestellt wird.



Vor der Endkontrolle: Der Sprecher der Montagegruppe 1, Seref Sentürk, bei der Montage von Elektrokomponenten.

:: KMK MILLER Kundenartikel

4Dflexiplat sorgt für Prozessoptimierung bei der Hauni Maschinenbau AG

Dass KMK Miller nicht nur über Lösungskompetenz in der Blechbearbeitung verfügt, sondern auch mit der Eigenentwicklung 4Dflexiplat wichtige Impulse für die Prozessoptimierung bietet, zeigt dieser Beitrag.

Ziel dieses Projekts bildete die Einrichtung einer Taktfertigung in der Montage. Mit dem modularen Transportgestell 4Dflexiplat konnte erfolgreich auf ein PULL-System um-

gestellt werden. Gesucht wurden hierfür Bereitstellwagen, die routenzugfähig (E-Frame) sind und in denen das Material übersichtlich und einfach zu entnehmen sein sollte. Weiterhin sollte das Material so weit wie möglich entpackt, aber trotzdem unbeschadet in vorhandenen Standardkunststoffbehältern zum Arbeitsplatz gebracht werden können.

Ausgewählt wurde das 4Dflexiplat im Grundformat 1200 x 800 mm mit Tischbügel und 3D-Aufbau. Die Halter wurden derart angepasst, dass die Kunststoffkisten eingehängt werden können. Die Einlegewannen wurden mit Durchbrüchen versehen, um auch lange, schmale Teile aufrecht transportieren zu können. Unhandliche Teile können mit Klettband an den Bügeln befestigt werden. Besonders vorteilhaft erweist sich der Bereich zwischen den Tischbügeln, der sowohl für Großteile als auch mit Einlegewannen für Kleinteile genutzt werden kann. Diese sind für den schonenden Transport von Bauteilen mit empfindlicher Oberfläche konzipiert. Mittlerweile sind knapp 200 Anhänger ständig im Routenzugverkehr im Einsatz. Mit den neuen Bereitstellwagen in Verbindung mit PULL- und Rou-



Dank Einlegewannen mit Durchbrüchen können auch lange und schmale Teile aufrecht transportiert werden.

tenzug wurde ein Teil der Wertschöpfung aus der Montage in die Logistik verlagert. Hinsichtlich Kosten und Durchlaufzeit ist dies höchst effizient und entspricht gänzlich dem LEAN-Gedanken.



4Dflexiplat mit Tischbügel und 3D-Aufbau. Die Kunststoffkisten werden in die Halter eingehängt.

:: KMK MILLER als Systemlöser

Konstruktionskompetenz für Extremenanwendungen

Der MILLER REPORT 4/16 berichtete über die Herstellung eines hochbelastbaren Strukturteils für Schienenfahrzeuge. Dass dieses Bauteil nicht nur bei der Fertigung anspruchsvoll war, sondern auch bei der Konstruktion, verdeutlicht der nachfolgende Beitrag.

Der geschweißte Rahmen muss im Alltags-einsatz des Bahnverkehrs hohen Belastungen Stand halten. Diese müssen bereits in der Konstruktionsphase umfassend berücksichtigt und entsprechend umgesetzt werden. Bei diesem Rahmen bestand die vorrangige Herausforderung darin, dass die vorgegebenen Toleranzen eingehalten, der Schweißverzug nur minimal und das gesamte Rahmengerüst möglichst dicht gehalten wurden. Um dies zu realisieren, müssen kon-

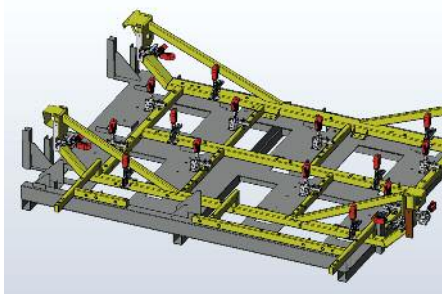


Eine drehbare Schweißvorrichtung für Vorbaugruppen.

struktive Vorrichtungen zur Begrenzung der Toleranzen und zur Einhaltung der zulässigen Schweißpositionen entwickelt werden. Damit dies gelingt, sind aufwendige Vorbereitungen für die Schweißfolge und für entsprechende Schweißfolgepläne unverzichtbar. Sie halten den Schweißverzug möglichst gering und vermeiden nachträgliche Kosten für die Ausrichtung des Gerüsts. In der Praxis bedeutet dies einen hohen technisch-konstruktiven Einfluss auf die zahl-

losen Versuche zur dichten und kostengünstigen Verschweißung aller Buchsen und Rahmenteile.

Eine für den Kunden sehr befriedigende Lösung kam durch die enge Zusammenarbeit der KMK-Abteilungen Konstruktion und Rohbau, der Flachbearbeitung und der Montage zustande. Die Lehrwerkstatt wurde als Unterstützung beim Prüfgeräteeinbau und Vorrichtungsbau eingebunden.



Vorbereitung mit CAD-Unterstützung.



Neuer QS-Verantwortlicher: Paul Rau

:: KMK MILLER Personalia

Paul Rau verantwortlich für Qualitätssicherung

Seit Beginn dieses Jahres ist Paul Rau bei KMK Miller neu verantwortlich für die gesamte Qualitätssicherung.

Herr Rau trat am 1. September 2001 als Auszubildender zum Konstruktionsmechaniker in unser Unternehmen ein. Mit bestandener Abschlussprüfung war er seit dem 19. Januar 2006 als Schweißer im Rohbau beschäf-

tigt und seit dem 1. März 2015 auch mit der Aufgabe als Gruppensprecher betraut. Im Anschluss wurde Herr Rau als stellvertretender QS-Mitarbeiter eingesetzt.

Ab dem 1. Januar 2017 wird er diese Stelle nun hauptverantwortlich übernehmen. Wir wünschen Paul Rau für seine neue Tätigkeit viel Erfolg.



Den 50. Geburtstag konnte **Wolfgang Lang** (Kommissionierer beim Zurichten) feiern. Dem Jubilar (Mitte) gratulierten herzlich (v.l.): Erwin Schauwecker, Ulrich Miller, Karl-Martin Miller und Gerhard Maucher.

Neue Zertifizierung gemäß DIN ISO 9001:2015

KMK Miller ist als eines der ersten blechverarbeitenden Unternehmen in Süddeutschland gemäß DIN ISO EN 9001: 2015 erfolgreich zertifiziert worden und steht damit beim Qualitätsmanagement auf dem aktuellsten Stand, der für produzierende Unternehmen maßgeblich ist. Im Bild die Auditoren mit den KMK-Qualitätsverantwortlichen.



Weihnachtsfeier: Leistung und Firmentreue honoriert



Jozsef Beszedics (Schweißer) empfing zu seinem 50. Geburtstag ebenfalls die besten Glückwünsche von der Geschäftsleitung. V. l.: Ulrich Miller, Gerhard Maucher, Jozsef Beszedics und Karl-Martin Miller.



Während der Weihnachtsfeier würdigte die Geschäftsführung die sehr guten Leistungen der KMK-Auszubildenden (von links): Ulrich Miller, Carmen Kohn, Karl-Martin Miller, Maria Bischof, Lukas Schmid, Andreas Springer, Philipp Heß, Florian Schlager, Franziska Huchler, Eray Sevinc, Heiko Hau, Tobias Wohnhaas, Jonas Link und Emil Baur.



Nach guter alter Tradition wurden während der Weihnachtsfeier auch die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter geehrt, die im Jahr 2016 ein Jubiläum hinsichtlich ihrer Betriebszugehörigkeit feiern konnten. Dies waren (von links): Ulrich Miller, Nuh Özdemir, Markus Huber, Herbert Stoerk, Paul Rau, Bernd-Matthias Füssl, Rainer Miller, Karl-Martin Miller, Christine Metz, Christine Rapp, Simon Kern, Bruno Ruf, Gisela Lott, Birgit Münch, Werner Springer, Karl Hoch, Jozsef Beszedics, Jozsef Galambos, Yasar Al, Armin Kolb, Christine Huchler, Jürgen Steigel, Gerhard Steur und Kurt Bernath.

:: KMK MILLER Termin

Save the date: LogiMat 2017 in Stuttgart

Auch in 2017 wird sich KMK Miller als Aussteller auf der internationalen Fachmesse für Logistik und Materialhandling, der „LogiMat“ präsentieren. Sie wird vom 14. bis 16. März 2017 in der Stuttgarter Messe ausgerichtet. Im Mittelpunkt steht bei KMK Miller die Eigenentwicklung 4Dflexiplat. Standbesucher erwartet eine Erläuterung in Theorie und Praxis des modularen Transportgestells. Mit dem 4Dflexiplat erzielt der Monteur viele Vorteile, denn er muss sich nicht um Neben-



tätigkeiten kümmern, sondern arbeitet wertschöpfend im Prozess. Der 4Dflexiplat ist als Set- oder Kitting-Wagen verfügbar. Überzeugen Sie sich von den Vorteilen und besuchen Sie uns in **Halle 1, Stand 1A37**.

:: Nachrichten aus Lahr

70 Führungskräfte trafen sich bei KML Miller

Auf sehr großes Interesse stieß ein Unternehmertreff, bei dem KML Miller Gastgeber sein durfte. Insgesamt rund 70 Führungskräfte aus Wirtschaft und Verwaltung folgten einer Einladung von Jochen Siegele, dem Wirtschaftsförderer der Stadt Lahr, in das Industriegebiet Langenwinkel, dem Standort von KML Miller. Geschäftsführer Manfred Keller stellte zunächst das Unternehmen vor. Sehr schnell wurde den Gästen deutlich, dass es sich bei den Kabinen nicht um standardisierte Massenprodukte handelt, sondern individuell auf die jeweiligen Kundenanforde-

rungen konzipierte Einzel- bzw. Kleinserien. Im Zuge der Besichtigung der 2014 erweiterten Montage konnten die Gäste einen tiefen Einblick in die unterschiedlichen Montagephasen diverser Kabinentypen gewinnen und gleichzeitig die Fertigungsbreite bei KML Miller kennenlernen.

Bis zu 3000 Kabinen verlassen pro Jahr den Unternehmensstandort in alle Welt, berichtete Keller und nannte zum Beispiel das Containerzentrum Hamburg-Altenwerder als einen der vielen namhaften Referenzkunden in Deutschland.

Lean Factory: KML Miller präsentiert „Best practice“

Im vergangenen September besuchten 150 Teilnehmer einen Lean Factory-Workshop bei KML Miller. Informative Vorträge widmeten sich den Themen Veränderungsmanagement (Change Management), Industrie 4.0, SAP und LEAN mit dem Ziel – wie es die Organisatoren formulierten – sich von LEAN „infizieren“ zu lassen und eigene Potentiale zu er-

kennen. Der Teilnehmerkreis setzte sich aus Führungskräften und Mitarbeitern mit Prozessverantwortung zusammen, z.B. Produktions- und Logistikleitern, IT-Spezialisten, Lean-Koordinatoren, Fließlinienverantwortlichen oder Feinlogistikern. Entsprechend konnten alle Teilnehmer von einem tiefgründigen Erfahrungs- und Ideen-

IMPRESSUM



MILLER REPORT – Hauszeitung der Karl Miller GmbH & Co. KG

V.i.S.d.P.: Ulrich Miller

Mitarbeit

Harald Altvater, Andrea Jehle, Gerhard Maucher, Karl-Martin Miller, Ulrich Miller, Andreas Miller, Harald Utz

Produktion

pr-agentur lippay, Freiburg
www.lippay.de

Anschrift

Karl Miller GmbH & Co. KG
Unterdettinger Weg 13
D - 88486 Kirchberg/Iller
E-Mail: info@kmk-miller.de
Internet: www.kmk-miller.de

Erscheinungsweise: Vier Mal pro Jahr
Laufende Nummer: 38



KML Miller war Gastgeber für einen großen Lean-Workshop. Rund 150 Teilnehmer informierten sich u.a. über Change Management und die praktische LEAN-Umsetzung.