



## EDITORIAL

Sehr geehrte Leser,

die KMK Miller GmbH & Co. KG erfreut sich einer sehr guten Auftragslage. Mehr denn je gilt deshalb in unserem Haus die Erkenntnis, dass ein unternehmerischer Stillstand gleichzeitig ein Rückschritt bedeutet. Die Devise lautet daher, mindestens immer Schritt zu halten mit den Entwicklungen und Anforderungen unserer Kunden – aber noch besser einen Schritt voraus zu sein. Als mittelständisches Unternehmen möchten wir intelligente Systemlösungen anbieten und diese natürlich auch gemeinsam mit unseren Kunden umsetzen.

Die Branchen, unsere Kunden und damit auch wir selbst stehen vor großen technologischen und prozessualen Veränderungen. Die sogenannte Industrie 4.0 mit dem Fokus auf vernetzte Produktionsabläufe im Rahmen der Blechbearbeitung wird zum Beispiel einen wichtigen Schwerpunkt in der Zukunft bilden. Das Ziel hierbei ist, die Flexibilität und Produktivität zu erhöhen. Alle technischen Neuerungen sind genauso wichtig wie die Bewältigung einer weiteren, zentralen Herausforderung für Unternehmen: die Gewinnung von Nachwuchs- und Fachkräften. KMK Miller investiert hierfür große personelle und finanzielle Ressourcen. Wir sind davon überzeugt, dass diese Investition nachhaltig zu einer positiven Unternehmensentwicklung beiträgt.

Wir wünschen Ihnen eine interessante Lektüre dieser Ausgabe und verbleiben Ihnen mit den besten Wünschen,

Ihre

**Karl-Martin Miller**  
**Ulrich Miller**

## :: KMK MILLER als Systemlöser

### Produktionsunterstützung durch Ausbildungszentrum (2)



*Ob alleine oder im Team: Die KMK-Auszubildenden werden in der Lehrwerkstatt intensiv auf ihre spätere praktische Berufstätigkeit vorbereitet.*



Die Auszubildenden bei KMK Miller werden vom ersten Tag an möglichst intensiv in die praktischen Abläufe integriert und angeleitet. Mit der Zeit werden sie so zu einer wertvollen Unterstützung in der Produktion gemäß dem Motto „Learning by doing“.

Eine Besonderheit bei der internen Ausbildung ist die Übernahme von Aufträgen, Nacharbeiten, Reparaturen und Umbauten in der Lehrwerkstatt durch die KMK-Auszubildenden. Bis vor einigen Jahren wurden die benötigten Fräs- und Drehteile ausschließlich über externe Lieferanten beschafft. Nachdem im Jahr 2012 die Lehrwerkstatt eine CNC-Revolverdrehmaschine sowie eine CNC-5-Achs-Fräsmaschine erhielt, wird seitdem ein sehr großer Anteil der Zerspanungsprodukte in der Lehrwerkstatt produziert. Über 1.000 Bestellungen und ca. 500 Eigenfertigungsaufträge pro Jahr liefert die KMK-Lehrwerkstatt ab für die Weiterverarbeitung in nachfolgenden Abteilungen. Die Stückzahlen pro Auftrag liegen bei ein bis rund 400 Stück.

An den CNC-Maschinen werden die Auszubildenden vom 3. Lehrjahr an für circa vier Monate eingesetzt. Jeder Auszubildende arbeitet aber nur jeweils an einer Zerspanungsmaschine, da dies sonst den Umfang

des Ausbildungsplanes zum Konstruktionsmechaniker überschreiten würde. Im Hinblick auf die Persönlichkeitsentwicklung der KMK-Nachwuchskräfte hat sich dieser Ausbildungsabschnitt hervorragend bewährt. Nach einem 3- bis 4-tägigen Einführungskurs mit der SinuTrain-Trainingssoftware dauert die praktische Einlernphase an den CNC-Maschinen circa eine Woche. Dieser praktische Teil erfolgt übergangslos und wird von einem Auszubildenden an den nächsten weitervermittelt. Damit das Bedienen der Maschinen und das Produzieren der Fertigungsteile so einfach wie möglich ist, wurden die Maschinenarbeitsplätze optimal für die Auszubildenden eingerichtet. Beispielsweise sind die Ablagen der voreingestellten Werkzeuge und Messmittel mit einfachen Griffen erreichbar. Für jeden Auftrag wird ein fotografischer Rüstplan mit wenig Text erstellt. Dieser Plan reduziert die Rüstzeit um ein Vielfaches. Ein eigens erstellter Wartungsplan ist besonders detailliert und dadurch selbsterklärend. Diese Vereinfachungen steigern die Qualität und Leistung der Lehrwerkstatt in wesentlichem Maße.

In der nächsten Ausgabe berichten wir über die praktischen und wirtschaftlichen Vorteile dieses Ausbildungsmodells.

## INHALT

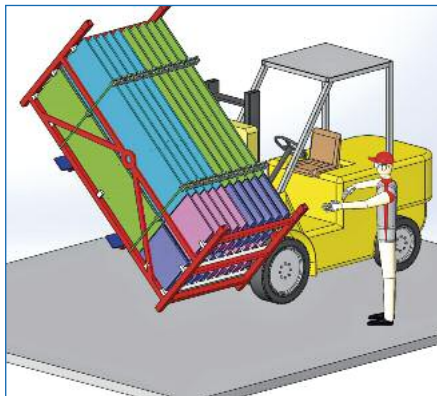
- 2 :: KMK MILLER Kundenartikel  
Innovative Transportlösung für  
Automatisierungsspezialisten
- 2 :: KMK MILLER als Systemlöser  
Automatisierte Etikettenerstellung  
zur Produktkennzeichnung

- 3 :: KMK MILLER Personalia  
Geburtsjubilare  
Neueintritte und Übernahmen  
Veränderungen in der EDV-Abteilung  
Armin Geist neuer Fertigungsleiter

- 4 :: 4Dflexiplat im Einsatz  
4Dflexiplat optimiert Taktmontage
- 4 :: KMK MILLER Termine  
LogiMat: Starker Zulauf  
Roadshow-Termine Lean Factory

## :: KMK MILLER Kundenartikel Innovative Transportlösung für Schweizer Automatisierungsspezialisten

Wieder einmal bewies das Team von KMK Miller im vergangenen Jahr viel Innovationskraft und Ideenreichtum bei der Umsetzung einer besonderen Kundenanforderung. Um hochwertige Maschinenverkleidungen sicher und wirtschaftlich über größere Distanzen zu transportieren, ist der Einsatz von kundenspezifischen Transportgestellen oft unerlässlich. Dies war auch bei einem langjährigen KMK-Kunden der Fall, der in einem internationalen Umfeld tätig ist. Das Unternehmen entwickelt und produziert Präzisionsspannsysteme für die Metallbearbeitung sowie hochdynamische Roboter und Handling-Systeme für die Anbindung an Werkzeugmaschinen.



Grundlage für das Logistikkonzept bildeten zahlreiche 3D-Simulationen.



Die Transportgestelle vor dem Verladen mit den Bauteilen.

Für ein neues Produkt, das in der Zentralschweiz entwickelt und montiert wird, wurde im Zuge eines Outsourcing-Projekts ein kompetenter Systemlieferant gesucht. Hier kam umgehend KMK Miller als zuverlässiger und innovativer Systemlöser ins Gespräch, zu dem überdies eine langjährige Geschäftsbeziehung existierte.

Bereits in der Angebotsphase stellte sich heraus, dass aufgrund der Teilegröße eine innovative Transportlösung gefunden werden musste, da die Größe der Teile, insbesondere die Höhe, normale Standardmaße von Lkw überschreitet. Allerdings wünschte der Kunde zur schnelleren Montage der Tei-

le, dass diese in der späteren Einbaulage aus den Transportgestellen einfach entnehmbar sein sollten. Eine klare Anforderung des Kunden an die KMK-Konstrukteure.

Umgehend wurde ein Kompetenzteam aus mehreren erfahrenen KMK-Mitarbeitern zusammengestellt, um Lösungskonzepte auszuarbeiten, die dann vor Ort beim Kunden präsentiert und diskutiert wurden. Als finale Variante stellte sich schließlich heraus, dass die Gestelle beim Transport liegend in den LKW geladen und anschließend um 90° Grad gedreht werden müssen. Dies erfolgt durch eine hydraulische Drehvorrichtung, die am Gabelstapler des Kunden angebaut

wird und speziell für diese Transportlösung angeschafft wurde. Nach einer intensiven Konstruktionsphase, bei der auch alle sicherheitsrelevanten Merkmale und Anforderungen mitberücksichtigt wurden, wurde ein Prototyp gebaut und getestet. Schnell konnte durch diesen Prozess die Serienreife erreicht werden. Danach wurden umgehend die restlichen Gestelle für die jeweiligen Verkleidungen produziert. Mittlerweile wird die Transportlösung im Pendelverkehr zwischen dem Kunden und KMK Miller erfolgreich und effizient eingesetzt. Diese innovative Lösung bietet für den Kunden einen erheblichen Mehrwert bei der Endmontage seiner Produkte.

## :: KMK MILLER als Systemlöser Automatisierte Etikettenerstellung zur Produktkennzeichnung (Teil 1)

KMK Miller als Systemlöser fertigt komplexe Produkte nach Kundenanforderungen. Diese Produkte wurden bisher immer mit Warenbegleitschein an der Verpackung gekennzeichnet. In letzter Zeit wurden allerdings von Kunden zunehmend Wünsche an KMK Miller herangetragen, ob auch Einzelteile/Baugruppen innerhalb von gelieferten Artikeln mit auftragsspezifischen Informationen gekennzeichnet werden könnten. Die bis dahin praktizierte Vorgehensweise, dass im Auftragszentrum diese Etiketten manuell erstellt wurden, erwies sich als sehr zeitaufwendig und war zudem fehlerbehaftet. Daraufhin wurde bei KMK Miller ein Projekt gestartet mit dem Ziel, die auf den Etiketten benötigten Informationen aus dem ERP-System auszulesen, um die erforderlichen Etiketten automatisch zu drucken.

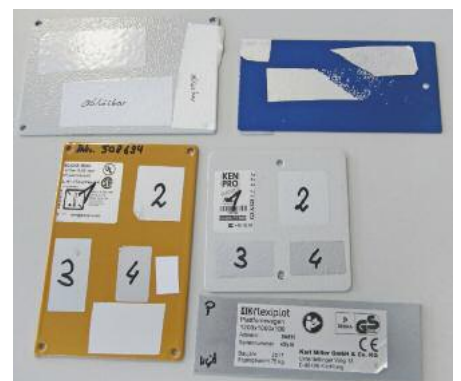
Schnell wurden die verschiedenen Ansprüche erarbeitet, wobei sich bald unterschiedliche Anforderungen herauskristallisierten. Hierbei wurde deutlich, dass mit den im Haus verfügbaren Druckern das Projektziel

nicht erreicht werden konnte. So muss einerseits das Etikett z. B. beim Einsatz als Typenschild über den gesamten Lebenszyklus des Produkts stets lesbar sein. Es darf sich nicht abkratzen lassen und muss beim Einsatz im Außenbereich zudem noch UV-beständig sein. Andererseits muss sich ein Etikett, das nur zur Kennzeichnung während des Fertigungsprozesses benötigt wird, rückstandsfrei abziehen lassen.

Nach Feststellung der Kundenanforderungen wurden Thermotransferdrucker mit Etiketten in ablösbarer und nicht ablösbarer Form getestet. Bei diesen Tests wurde z. B. festgestellt, dass eine pulverbeschichtete Oberfläche wesentlich höhere Anforderungen an den Permanentkleber stellt als dies bei naslackierten Teilen der Fall ist.

In Versuchsreihen wurden zahlreiche Tests mit verschiedenfarbig pulverbeschichteten Blechen und mit unterschiedlichsten Trägerfolien und Klebern durchgeführt und ausgewertet. Anschließend wurden die für den

jeweiligen Anwendungsfall am besten geeigneten Etiketten definiert. Zwischenzeitlich wurde ein Thermotransferdrucker mit Schneideeinrichtung und Etikettenrollen in der Breite 105 mm beschafft. Im nächsten MILLER REPORT werden wir über die weitere Umsetzung des Projekts und über die Einführung der automatisierten Etikettenerstellung zur Produktkennzeichnung berichten.



Trägerfolien und Kleber wurden durch Tests auf Haltbarkeit geprüft.

## :: KMK MILLER Personalia Geburtstagsjubilare



Ihren 65. Geburtstag durfte **Priska Bühler** feiern. Frau Bühler ist in der Auftragsvorbereitung/Arbeitsmappengruppe tätig. Die besten Wünsche überbrachten der Jubilarin (v.l.) Gerhard Maucher, Erwin Schauwecker und Karl-Martin Miller.



Seinen 65. Geburtstag konnte **Josef Kübler** aus der IT-Abteilung feiern. Die Geschäftsführung gratulierte herzlich und wünschte dem Jubilar alles Gute für den weiteren Lebensweg (v.l.): Ulrich Miller, Josef Kübler, Karl-Martin Miller und Erwin Schauwecker.



**Konrad Walter** aus der elektrischen Instandhaltung wurde 50 Jahre alt. Ulrich Miller (links) und Karl-Martin Miller beglückwünschten Herrn Konrad Walter und wünschten für den weiteren Lebensweg alles Gute.



**Franz Haupt**, der seit Jahren unseren Schließdienst zuverlässig sicherstellt, feierte seinen 70. Geburtstag. Geschäftsführung und Personalleitung überbrachten die besten Glückwünsche (von links): Ulrich Miller, Gerhard Maucher, Franz Haupt und Karl-Martin Miller.

## Neueintritte und Übernahmen

Zu ihrem Start bei KMK Miller wünschen wir viel Erfolg und eine erfolgreiche Zusammenarbeit: **Tobias Bauer**, **Igor Vuletic** (beide Montage), **Frank Parilla**, **Slavisa Bogicevic** (Schweißen), **Harald Willbold** (Instandhaltung), **Waltraud Reichert** (Sozial/Kantine), **Christof Buczko** (Pulveranlage), **Emil Baur**

(Kom. Zurichten), **Lars Brugger** (Materialwirtschaft).

Folgende Auszubildenden wurden nach erfolgreicher Abschlussprüfung übernommen: **Roman Hirt**, **Jonas Link**, **Nico Schröder**, **Tobias Wohnhaas** (alle Schweißen), **Janik Kohlhepp**, **Robin Mey** (Kanten).

## Veränderungen in der EDV-Abteilung

Der bisherige EDV-Leiter Manfred Maier wird bis zum 31.08.2018 unser Unternehmen unterstützen und dann in den verdienten Ruhestand gehen. Im Zuge einer Nachfolgeregelung nahm am 15.01.2018 Holger Dähne seine Tätigkeit als kaufmännisch/technischer Angestellter mit dem Ziel auf, nach erfolgreicher Einarbeitung ab dem 1. September die IT bei KMK Miller zu leiten.

Holger Dähne ist gelernter Facharbeiter für Zerspanungsmechanik und hat während seiner Zeit bei der Bundeswehr eine Zusatzausbildung zum EDV-System- und Netzwerkbetreuer erfolgreich abgeschlossen. Seit 1998 ist sein Tätigkeitsfeld hier angesiedelt. Im Oktober 2014 schloss er an der Fachhochschule Darmstadt ein Fernstudium

zum Diplom-Informatiker (FH) ab. Wir wünschen Herrn Dähne eine gute Einarbeitung und viel Erfolg.



## Armin Geist neuer Fertigungsleiter

Seit dem 1. April ist Armin Geist neuer Fertigungsleiter. Er tritt die Nachfolge von Erwin Schauwecker an, der in den verdienten Ruhestand geht, uns allerdings weiterhin aushilfsweise im Vertrieb unterstützen wird. Erwin Schauwecker trat 1999 als Key Account Manager bei KMK Miller ein, 2001 wurde er Fertigungsleiter. Armin Geist trat bereits 1983 in unser Unternehmen ein und absolvierte zunächst eine Schlosserlehre. Seit 2011 ist er als stellvertretender Fertigungsleiter aktiv.

Herrn Schauwecker gilt unser großer Dank für die geleistete Arbeit. Wir wünschen ihm

einen guten Übergang in seinen neuen Lebensabschnitt und Herrn Geist viel Erfolg in seinem neuen Verantwortungsbereich.



Drei weitere Jubilare durften die besten Wünsche zum Geburtstag entgegennehmen (v.l.): Personalleiter **Gerhard Maucher** und Geschäftsführer **Ulrich Miller** gratulierten **Ridvan Ipsir** (Schleifen) zu seinem 50. Geburtstag, **Mustafa Parlak** (Kanten) zu seinem 60. und **Juliana Tibru** (Sozial/Kantine) zu ihrem 50. Geburtstag. Geschäftsführer **Karl-Martin Miller** überreichte jedem Jubilar einen Blumenstrauß. Seinen 65. Geburtstag feierte auch **Manfred Maier**, zu dem die Geschäftsführung ebenfalls herzlich gratulierte (nicht abgebildet).



Der 4Dflexiplat im Alltagseinsatz bei der Schwäbische Werkzeugmaschinen GmbH.



## ::: 4Dflexiplat im Einsatz 4Dflexiplat optimiert Taktmontage

Die Schwäbische Werkzeugmaschinen GmbH (SW) ist auf einem kontinuierlichen Expansionskurs. Hinter diesem Erfolg stehen hauptsächlich die sogenannten „Technology People“: Mitarbeiter, die sich intensiv mit neuen Technologien beschäftigen und nicht ausschließlich nur mit Maschinen. Sie widmen sich der Optimierung von Prozessen und Fertigungslösungen, die das Unternehmen in die Lage versetzt, anspruchsvolle, werkstückspezifische Fertigungssysteme für die Metallbearbeitung zu liefern.

Um ihren Führungsanspruch zu behaupten, begann SW im Jahr 2013 damit, Maschinen in Taktlinie zu montieren. Verbunden mit der neuen Taktmontage war die Umstellung von einer starren Materialbereitstellung hin zu einer flexiblen Intralogistik.

Auf den 4Dflexiplat aufmerksam wurde das Unternehmen auf der Fachmesse LogiMAT. Das Konzept der schnellen und flexiblen Anpassung beeindruckte, so dass ein Testwagen bestellt wurde. Dieser überzeugte die SW-Verantwortlichen im praktischen Einsatz endgültig. Zusätzlich wurde das ho-

he Engagement von KMK Miller sehr geschätzt. SW setzt heute mehrere 4Dflexiplat-Gestelle ein. Als großer Vorteil wird die ergonomische Bereitstellung des Materials beim Beladen und der Entnahme geschätzt. Dies wird insbesondere durch die flexible Konfiguration der Wagen für die unterschiedlichen Materialien möglich.

In der Praxis müssen zum Beispiel Rohrsätze mit verschiedenen Längen transportiert werden, während in der Vormontage viele schwere Teile dominieren. Die Elektromontage wiederum benötigt Groß- und eine Vielzahl von Klein-Teilen. Auf alle diese Anforderungen kann der 4Dflexiplat angepasst werden. Alle eingesetzten 4Dflexiplat werden zudem bei SW bezüglich Taktlinie/ Takt entsprechend gekennzeichnet.

Der 4Dflexiplat ist inzwischen aus dem Produktionsalltag der Schwäbische Werkzeugmaschinen GmbH nicht mehr wegzu-denken und stellt nach Aussagen der Verantwortlichen einen enormen Fortschritt in der Prozessoptimierung innerhalb der Fertigung dar.

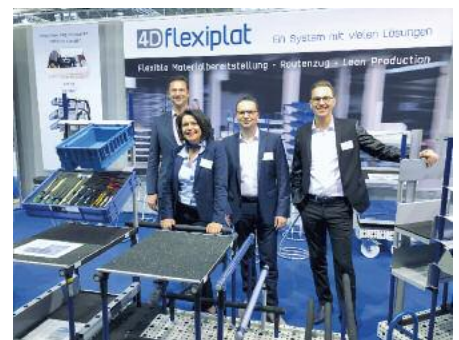
## ::: KMK MILLER Termine Roadshow-Termine der Lean Factory

- 17.-18. April 2018 [Lean | Change | Shopfloor Management bei Schenker in Leipzig](#)  
Schenker Deutschland AG Leipzig, Am Alten Flughafen, 04356 Leipzig
- 05.-06. Juni 2018 [Lean | Change | Shopfloor Management bei Orgatex](#)  
Lean Factory / Orgatex, Albert-Einstein-Straße 19, 40764 Langenfeld
- 10.-11. Juli 2018 [Lean | Change | Shopfloor Management bei Gehmeyr](#)  
Gehmeyr GmbH & Co. KG, Auerbacher 2, 93057 Regensburg

Weitere Informationen unter [www.lean-factory.com](http://www.lean-factory.com)

## ::: KMK MILLER Termine LogiMAT: Starker Zulauf

Seit mehreren Jahren zählt KMK Miller zu den Stammausstellern auf der LogiMAT, die vom 13. bis 15. März in Stuttgart stattfand. Die internationale Fachmesse ist hervorragend geeignet, um das Unternehmensportfolio gegenüber potenziellen Kunden bekannter zu machen. Schwerpunkt auf der LogiMAT bildete die Eigenentwicklung 4Dflexiplat. Eine große Anzahl von Besuchern zeigte sich äußerst interessiert an dem modularen Transportgestell „made by KMK“. Die Mitarbeiter von KMK Miller waren durchgängig beschäftigt und am Ende der Messe äußerst zufrieden.



## IMPRESSUM



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

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

### Mitarbeit

Andrea Jehle, Gerhard Maucher,  
Karl-Martin Miller, Ulrich Miller, Werner  
Springer, Gerhard Steur/Schreier,  
Ulrike Weixler, Michael Sachs

### Produktion

pr-agentur lippay, Freiburg  
[www.lippay.de](http://www.lippay.de)

### Anschrift

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

Erscheinungsweise: Vier Mal pro Jahr  
Laufende Nummer: 43