

KMF Maschinenbau sorgt für sicheren Sitz im Auto

Winfried Hofele

Die KMF Maschinenbau AG, ein aufstrebendes Unternehmen der Gansler-Gruppe, entwickelt und produziert Sondermaschinen für namhafte Unternehmen der Automotive-Industrie. „Nähautomaten, Klebefixieranlagen und Pkw-Sitzpolster-Füllaggregate sind ein wesentlicher Bestandteil unserer Produktpalette“, so KMF-Vorstand Gerhard Gansler.

1973 gründete Hermann Eisele die Eisele Apparate- und Gerätebau GmbH, eine Tochtergesellschaft der Pfaff Industriemaschinen AG, die sich im späteren Verlauf als Hersteller für Hemdleistenaggregate, Knopfloch und Knopf-Indexer sowie Speedregulatoren für die Bekleidungs- und Wäscheindustrie einen Namen machte. Ihr Know-how und Innovationspotential ermöglichte weitere Entwicklungen von Sondermaschinen, Spezialaggregaten und Nähssystemen nach Kundenwunsch. Mit der Eingliederung von Produktion, Vertrieb und Service der KMF-Kettelmaschinen von der Kemptener Maschinen Fabrik im Jahr 1997 wurden die Produktgruppen erweitert.

Am 1. August 2000 löste die EAG GmbH die Eisele Apparate- und Gerätebau GmbH ab und übernahm ohne den Hauptgesellschafter Pfaff AG das operative Geschäft. Im Oktober 2000 übernahm Vorstand Gerhard Gansler alle Geschäftsanteile durch ein Management Buy Out. Nach der Übernahme wurde der Firmenname und die Gesellschaftsform in KMF International Textilmaschinen AG geändert.

Immer auf dem neuesten Stand der Technik, hat die KMF sich erfolgreich auf dem Markt der Automobil- und Polsterindustrie platziert.



Die Führungskräfte der aufstrebenden KMF Maschinenbau AG in Böbingen. Von rechts: Vorstand Gerhard Gansler, Produktionsleiter Markus Deininger und Vertriebsleiter Werner Hammel. (Foto: Winfried Hofele)

„Der Sondermaschinenbau stellt hohe Herausforderungen an Konstruktion und Technik, die stets mit Erfolg gemeistert werden, uns viele neue Geschäftsideen bringen und neues Kundenpotenzial eröffnen“, sagt Gerhard Gansler stolz. Deshalb habe man auch im Dezember 2007 die TAS-Automatisierungstechnik übernommen und in der KMF integriert (Die Firma TAS in Donzdorf ging im November 2007 in Insolvenz.) Die Eingliederung der fünf qualifizierten Konstrukteure und Techniker und die erfolgreiche Vermarktung und Ausweitung des TAS-Vertriebsnetzes sei gelungen.

Seit dem 1. Dezember 2007 firmiert das Unternehmen, das 2001 einen Neubau im Industriegebiet Böbingen-Süd bezog, als KMF Maschinenbau AG, an der Gerhard Gansler 100 Prozent der Aktien hält. KMF beschäftigt heute in Böbingen 36 Mitarbeiter, darunter vier Auszubildende. Den Vertrieb leitet Werner Hammel, die Produktion Markus Deininger.

Bei neuen Projekten besteht, so Werner Hammel, eine intensive Zusammenarbeit mit Entwicklung und Konstruktion. Zum Portfolio der KMF gehören vier Geschäftsfelder: Nähaggregate, Kettelmaschinen, TAS und Lohnfertigung. 40 Prozent des Jahresumsatzes von rund 4,5 Millionen Euro erzielt KMF in der Sparte Automotive des Geschäftsfeldes Nähaggregate. Potentielle Kunden wie Johnson Controls in Mexiko und Tschechien, Lear Corporation Ungarn und South Africa, ALC Automotive Leather Company South Africa, TRW Automotive Alford, BMW München und Dinsgolfing, Daimler in Sindelfingen oder Boxmark World Leather in Österreich, Slowenien und Kroatien, arbeiten erfolgreich mit KMF-Sondermaschinen für die Innenausstattung von Pkws. Das sind Produktionsautomaten wie die KMF Typ 3121, ein Hochleistungs-Stappautomat zum automatischen Nähen hochwertiger Ledersitzbezüge, oder eine automatische Schlauchbandzufüh-

rung zum nachträglichen Anbau an Industrienähmaschinen, gleich welchem Fabrikat. Diese Einrichtung bietet eine hohe Leistung, Qualität und Prozesssicherheit beim automatischen Nähen von Schlauchbändern, die zum Fixieren und Stabilisieren der Sitzbezüge beim Polstern notwendig sind. Oder die KMF Typ 3150, ein Halbautomat zum individuellen Steppen von geraden Nähten in Automobil Sitzbezüge, oder die KMF Typ 3145, ein Aggregat zum Schneiden und Lochen von J-Clips. Das sind Anzugsstreifen, die im Inneren der Sitzbezüge positioniert werden.

„Wir arbeiten seit vielen Jahren sehr eng mit unseren Kunden zusammen“, erklärt Werner Hammel. Für die Bezüge in der neuen E-Klasse von Daimler, die im Januar 2009 auf den Markt kommt, ist KMF seit zwei Jahren schon in die Entwicklungsarbeit mit einbezogen. „Unsere Erfahrung in der Nähtechnik ist anerkannt.“

Wie KMF die Aufgabenstellung von Kunden löst und wie

daraus neue Maschinentypen entstehen, beschreibt Werner Hammel an folgendem Beispiel: „Nach dem Konfektionieren und Füllen der Automobil Sitzbezüge aus hochwertigen Materialien wie Leder, müssen die Schaumpolster mit dem Unterbezug an verschiedenen Positionen fixiert werden. Der Sitzkomfort muss über einen langen Zeitraum gewährleistet sein, ohne dass sich die Form und Struktur des Sitzes verändert.“

Die KMF-Lösung: Klebeauftragsaggregat Typ 2010: Das Fixieren der kaschierten Schaumteile erfolgt mit einem Macromelt-Schmelzklebstoff auf Polyolefinbasis, der in einer Tankanlage bis auf 200 Grad Celsius aufbereitet wird. Die Temperaturregelgenauigkeit beträgt dabei +/- 0,5 Grad. Der Druck (bis 60 bar) wird durch eine Zahnraddpumpe erzeugt. Über ein Klebeauftragsystem mit nadelstichverschleißender Düse (Auslass 0,3 mm) wird der Hot-Melt-Kleber in den Sitzbezug eingeschossen. „Für die Beschaffenheit des Klebers gibt es eine Spezifikation und ganz bestimmte Vorgaben, z.B. muss der Klebstoff umweltverträglich, er darf weder sicht- noch spürbar sein“, erläutert Werner Hammel. In der Entwicklung und Bauphase, werden bei Daimler die Prototypen mit Test-Dummys über viele Stunden geprüft.

Auch mit TAS ist KMF für den Automotivebereich tätig. Die Hauptkunden sind EMAG in Salach, Robert Bosch und TRW. So stellte TAS im Auftrag der TRW eine Sondermaschine zur Sternfaltenrichtung für Fahrerairbags her. Nach dem Einlegen und Spannen des Luftsacks und der Airbagaufnahme wird der Luftsack automatisch sternförmig mit Linealen gefaltet und in die Airbagabdeckung montiert.



KMF Maschinenbau AG
Porschestraße 2
73560 Böbingen
Telefon: 07173 18598-0
Telefax: 07173 18598-45
info@kmf-maschinenbau.de
www.kmf-maschinenbau.de

„Den Bereich Automotive werden wir künftig weiter ausbauen“, blickt Gerhard Gansler nach vorn. Weiterhin im Fokus stehen individuell nach Kundenanforderung Sondermaschinen, wie Maschinen und Nähautomaten für den größten Kunden, Triumph Heubach.

„Den Vertrieb für Produkte und Dienstleistungen steuern wir von Böbingen aus“, sagt Werner Hammel. „Wir haben Vertretungen in Amerika, Südafrika, Asien, Australien und verschiedenen europäischen



Mit KMF-Maschinen sitzen Schaumpolster sicher im Automobil

Ländern.“ Daran soll sich vorerst auch nichts ändern: „In China zu produzieren, halten wir für ein Risiko! Unsere Philosophie lautet, mit höchster Qualität und individuellem Service den Kunden zu bedienen. Und das können wir vom Standort Deutschland aus am besten.“ Gerhard Gansler will „autark bleiben“ – die Fertigungstiefe ist bei KMF mit 85 Prozent sehr hoch. Nur die Steuerungstechnik, Fertigprofile oder die Lasertechnik werden hinzugekauft. Außerdem, so Werner Hammel, „nutzen wir Synergien mit den Unternehmen der Gansler-Gruppe.