

Firmenprospekt

Kunde: **KERLING**

Kunststoff- und Komponentenfertigung
GmbH & Co. KG

Graphik &
Photographie

finamedia.de



ZUKUNFT IN FORM GEBRACHT



UNSERE HISTORIE



Mit Kunststoffgranulat fängt alles an.

Unser Traditionsbetrieb verarbeitet seit **1966** Kunststoffgranulat zu technischen Spritzgießteilen.

Damals noch unter dem Namen **Gentner & Kerling GmbH** gründete **Karl Kerling** im Jahre **1981** die **Kerling Kunststofftechnik GmbH** und errichtete in der Ziegelstraße in Rednitzhembach die erste Produktionshalle mit Bürogebäude.

Im Jahr **1986** stieß diese an ihre Grenzen und wurde um eine weitere ausgebaut. Die **Firma Kerling Kunststofftechnik GmbH** hatte damals bereits 18 Mitarbeiter, die mit 14 Maschinen technische Spritzteile herstellten.

1999 war der erste Produktionsstandort nicht mehr erweiterungsfähig. Das nahmen wir zum Anlass, eine neue und moderne Produktionsstätte zu errichten, in der wir nun auch die neuesten Umwelt- und Qualitätsstandards erfüllen konnten.

Im Jahr **2000** erfolgte dann die Umfirmierung in die **Kerling Kunststoff- & Komponentenfertigung GmbH & Co. KG**. Der Betrieb ging damit von **Karl Kerling** auf seinen Sohn **Thomas Kerling** über.

In diesem Zusammenhang fand auch der Bezug des Neubaus mit einer Produktionsfläche von nun 4500 qm statt. **2001** erweiterten wir unsere Produktion auf 22 Spritzgießmaschinen mit jetzt 40 Mitarbeitern.

Heute verfügen wir, die **Kerling Kunststoff- & Komponentenfertigung GmbH & Co. KG** über 30 Spritzgießmaschinen und beschäftigen mehr als 70 Mitarbeiter, zu denen wir auch unsere Auszubildenden zum Verfahrensmechaniker-/in (Kunststoff- und Kautschuktechnik) und Werkzeugmechaniker-/in zählen.



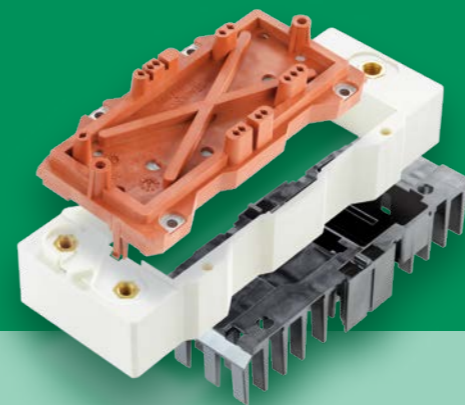
Karl Kerling



Viktoria Kerling



Thomas Kerling

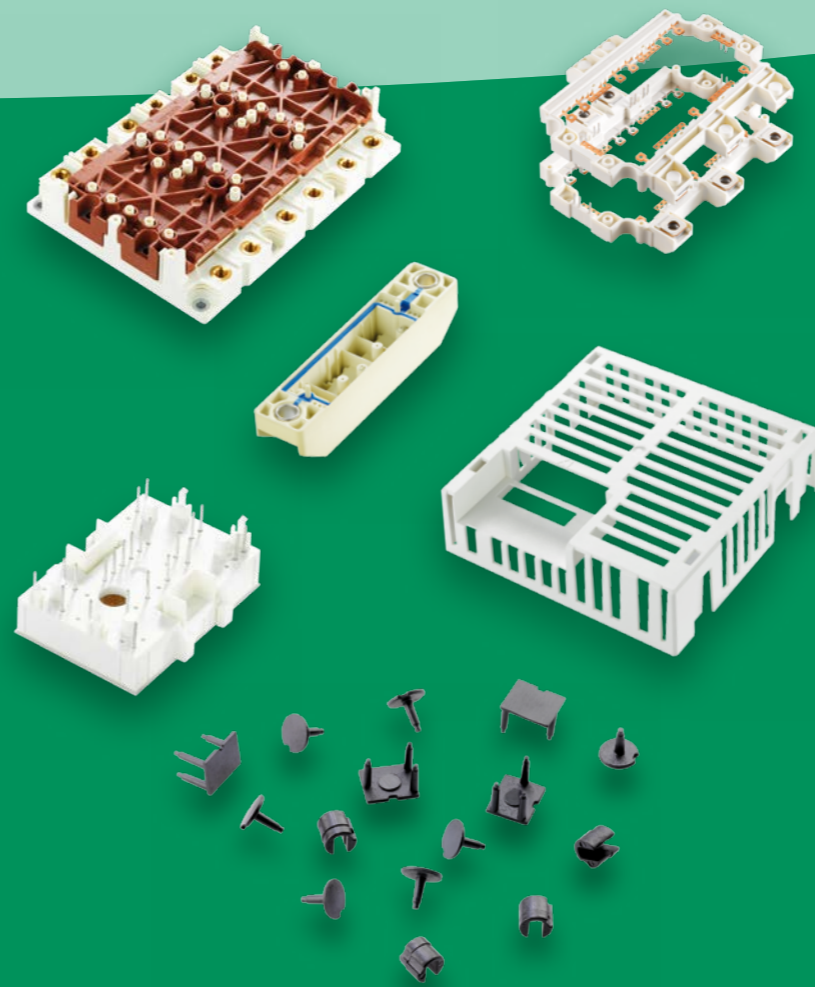


Es ist für uns immer eine spannende Aufgabe, eine Idee in ein marktreifes Produkt umzusetzen. Dafür schaffen wir täglich gerne und im engen Kontakt mit Ihnen als unseren Kunden individuelle Lösungen.

Entwicklungsarbeiten mit all ihren Herausforderungen setzen wir mit den modernsten 3D-Programmen um. Analyseprogramme dokumentieren dabei unsere hohe Qualität.

Gerne stellen wir Ihnen die Umsetzung unserer Vorschläge auch in 3D-Modellen oder im 3D-Druck vor.

KONSTRUKTION



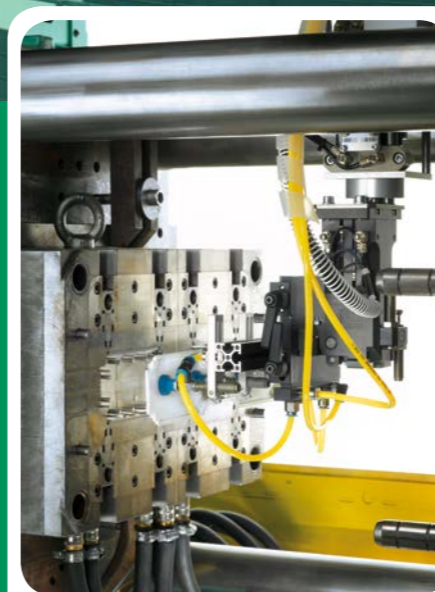
PRODUKTION

Wir fertigen Kunststoffspritzgießteile nach Muster oder Zeichnung von 0,01 g bis zu 3000 g Stückgewicht bis hin zur Montage und Weiterverarbeitung bzw. Veredelung. Unsere Fertigung ist auf die Herstellung von **hochpräzisen Kunststoffteilen** für die Bereiche Power- und Mikroelektronik, Automotive, Bau- und Bürostuhlindustrie ausgerichtet. Wir verarbeiten sämtliche thermoplastische Kunststoffe (außer PVC) vornehmlich mit Füllstoffen und Brandschutz-ausrüstung.

Weiter fertigen wir Kunststoff-Metall-Verbundteile (Umspritzen von einem oder mehreren Stanz- und Drehteilen). Die Zuführung der Einlegeteile erfolgt je nach Prozessoptimierung und Stückzahl - bei uns vollautomatisch oder manuell. Hier produzieren wir z. B. Gehäuse für elektronische Leistungshalbleiter.

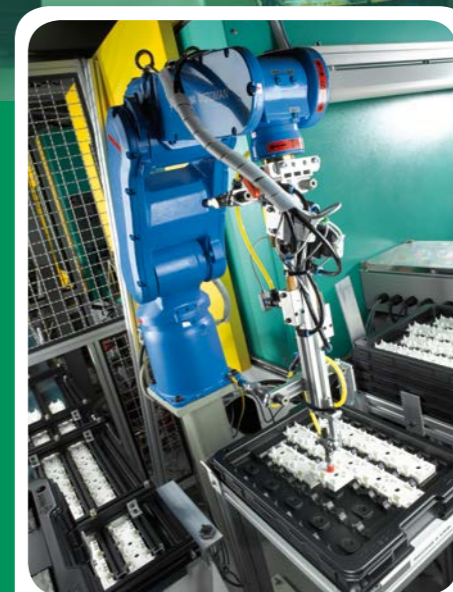
Zwei-Komponenten-Teile produzieren wir in einem Spritzgießwerkzeug (kunststoff-thermoplastische Elastomer-Verbindung). Auf separaten Spritzgießmaschinen bieten wir das nachträgliche Umspritzen von „Hartteilen“ mit Elastomeren z. B. das Einspritzen von Dichtungen aller Art.

Unsere Maschinen sind mit modernen Handlingsanlagen für eine vollkommen automatisierte Produktion ausgerüstet. Unser Maschinenpark umfasst 30 Spritzgießmaschinen von ARBURG®, FERROMARTIK MILACRON® und WINDSOR® mit einem Schließdruck von 25 t bis 650 t, Holmabständen bis 1.000 mm x 1.000 mm und einem Teilegewicht von 0,01 g bis 3.000 g. Unser Maschinenpark umfasst außerdem zwei Komponentenfertigungsanlagen von ARBURG®.



Teilentnahme

Um unsere gleichbleibend hohe Qualität garantieren zu können, setzen wir bei Hybridprodukten auf die vollautomatische Zuführung der Teile sowie die Entnahme auf ein Abkühlband.



Verpackung

Ihre Serienartikel werden von uns nach dem Spritzprozess optional vollautomatisch in Verpackungstrays abgepackt.



QUALITÄT

Unser Unternehmen ist schon immer Ihr Ansprechpartner wenn es um Qualität geht.

Wir arbeiten stets an uns und unseren Qualitätsansprüchen.

Messtechnische und dokumentarische Qualitätslösungen neuester Technologie sowie unsere hochqualifizierten Mitarbeiter in der Qualitätssicherung sorgen dafür.

Mit unserem ganzheitlichen **CAQ-System solvtec®** überwachen wir softwareseitig die gleichbleibend höchste Qualität unserer Produkte.

Seit Herbst 2001 ist unser Qualitätsmanagement nach DIN ISO 9001 und unser Umweltmanagement nach DIN ISO 14001 zertifiziert.

Trotz hoher Qualitätsstandards legen wir Wert auf **ökologische Nachhaltigkeit**.

Weil wir uns für unsere **Umwelt** und für **unsere zukünftigen Generationen verantwortlich** fühlen, achten wir auf einen **sorgsamen Umgang** mit Öl, die Einsparung von Energie, die Vermeidung von Abfall, Abwasser und Lösemitteln.

Wir verarbeiten deshalb auch **kein PVC**.

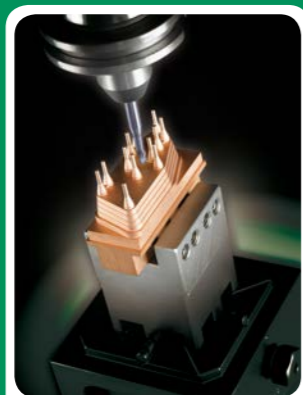


FORMENBAU

Durch den eigenen Formenbau im Haus können wir die Durchlaufzeiten von Neu- und Bestandwerkzeugen entscheidend verkürzen sowie Änderungen und Optimierungen zeitnah ausführen. Wir arbeiten mit CNC-geregelten Maschinen, die mit dem Programmiersystem Mastercam® ausgestattet sind. Für die kontinuierliche Werkzeugpflege haben wir eine Ultraschallwaschanlage im Einsatz.



Montage



Fräsen



Erodieren

Wir stellen die Elektroden im eigenen Haus her, vermessen sie und führen sie dem Erodierprozess mittels eines Palettiersystems zu.



EMS 530072/4652U



DIN EN ISO 9001
TAW Cert
Zert.Nr.: 14020301

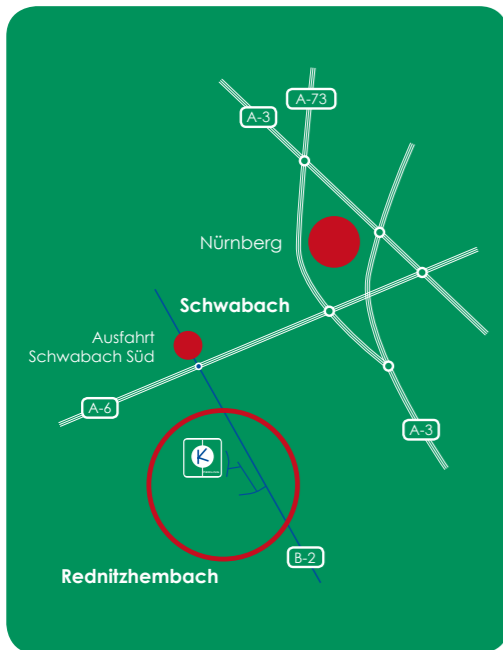
KERLING - Zertifizierungen

Wir arbeiten in unserer Fertigung nach den Richtlinien der ISO/TS 19949.



ZUKUNFT IN FORM GEBRACHT

IHR WEG ZU UNS:



KERLING

Kunststoff- und Komponentenfertigung
GmbH & Co. KG

Ohmstr. 8 - 10
91126 Rednitzhembach (bei Schwabach)

Tel. +49(0)9122 - 63 60-0
Fax: +49(0)9122 - 63 60-29

info@kerling-gmbh.com

www.kerling-gmbh.com



Fotografie & Gestaltung: www.finamedia.de

Graphik &
Photographie

finamedia.de