



Kevin Mewes im Lager der Aluminiumgießerei.

Ralf Mewes GmbH

Der Schwerpunkt der Metallgießerei Ralf Mewes GmbH liegt im Aluminium-Kokillenguss. Das Unternehmen ist Teil des Firmenverbunds RM-Industries mit Hauptsitz in Velbert.

Die Gießereien arbeiten in den Bereichen Aluminium-, Temper-, Grau-, Hart-, Stahl und Edelstahlguss in verschiedensten Größen, Gewichten und Stückzahlen.

www.rmguss.de

Mit gerade einmal 20 Jahren gründete Ralf Mewes 1987 seine Firma, in der sich alles um dem Aluminiumkokillenguss und die Bearbeitung der gegossenen Teile drehte. In einer Doppelgarage stand er am Gießofen. Über die Jahre ist daraus der Firmenverbund RM Industries geworden, der an drei Standorten in Velbert und Wetterzeube (Sachsen-Anhalt) rund 350 Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter beschäftigt. Heute bietet der Firmenverbund ein Komplettangebot von Werkzeugbau, Gießerei, mechanischer Bearbeitung bis hin zu fertigen Systemkomponenten und es werden die verschiedensten Werkstoffe verarbeitet.

Im Betrieb aufgewachsen

Auch Kevin Mewes, der Sohn von Ralf

Jeder Arbeitsschritt Manufaktur Kokillenguss für Klein- und Mittelserien

Angefangen in einer Doppelgarage ist die Ralf Mewes GmbH mittlerweile Teil einer Gießereigruppe mit vier Standorten.

Mewes, ist 2009 in den Betrieb eingestiegen. „Eigentlich bin ich in der Firma aufgewachsen. Meine Ausbildung habe ich noch in einem anderen Unternehmen gemacht, bin dann aber in den elterlichen Betrieb gewechselt“, erzählt er.



CNC-Bearbeitung in der Haberstraße

Mittlerweile hat er die Leitung des operativen Geschäfts übernommen und kümmert sich manchmal noch um die Konstruktion von Gusswerkzeugen. Davor gab es aber noch einige andere Stationen. „Ich habe im Kokillenaufbau und der Produktion gearbeitet. Anschließend habe ich die Gießerei geleitet. Ich habe also alle

Abteilungen des Betriebs durchlaufen“, erinnert sich Kevin Mewes.

Aluguss bei bis zu 750 Grad

In der Alugießerei werden pro Monat rund 45 Tonnen Aluminium verbraucht und es können Teile mit 55 Kilo Stückgewicht gegossen werden. Bis das Aluminium ausgehärtet ist und aus der Form geholt werden kann, vergehen, je nach Größe des Teils, etwa sieben Minuten. Dann wird

die Oberfläche im Betrieb noch weiter bearbeitet. Am Standort an der Haberstraße gibt es 12 CNC-Maschinen, an denen die Gussteile zerspannt werden. 2009 hat Kevin Mewes eine Kippgießmaschine in der benötigten Größe für die Gußform selbst gebaut. Damit war er 3,5 Monate beschäftigt und diese Maschine ist bis heute in Betrieb. ■