



## Kempf GmbH

www.kempfgroup.de

Die Kempf GmbH ist ein in zweiter Generation geführter Familienbetrieb mit dem Hauptsitz in Kraichtal-Gochsheim. Der Lohnfertiger für Blech- und Rohrtechnik beliefert unter anderem Kunden aus dem Maschinen- und Anlagenbau, dem Vorrichtungsbau, der Medizin- und Reha-technik sowie der Automotive und Elektroindustrie. 2020 haben die Brüder Kevin und Marcel das 1997 von ihrem Vater Andreas Kempf gegründete Unternehmen übernommen und kontinuierlich weiterentwickelt. Mit rund 70 Mitarbeitern bietet der Betrieb die komplette Prozesskette Blech an – von der Bauteilkonstruktion bis zur Oberflächenveredelung. Der hohe Qualitätsanspruch und schnelle Lieferzeiten zeichnen Kempf aus. Aber auch der unternehmerische Mut der beiden Brüder: sie orientieren sich nicht nur an reinen Kostenkalkulationen, sondern vertrauen auf motivierte Mitarbeiter und auf ihr Bauchgefühl. Das gemeinsame Engagement und die Begeisterung für Neues, schweißt das Kempf-Team zusammen.

### BRANCHE

Blech- und  
Rohrtechnik

### MITARBEITERZAHL

70

### STANDORT

Kraichtal-  
Gochsheim  
(Deutschland)

### TRUMPF PRODUKTE

- TruLaser Weld 5000
- TruLaser 5030 fiber
- TruLaser Tube 5000
- TruMatic 6000
- TruArc Weld 1000
- Diverse Maschinen der TruBend 5000 Serie
- TruBend Cell 5230 S
- TruBend 7036

### ANWENDUNGEN

- 2D-Laserschneiden
- Stanz-Laser-Maschine
- 3D-Laser-Rohrschneiden
- automatisiertes Biegen
- automatisiertes Laserschweißen

## Herausforderungen

Der zunehmende Termin- und Kostendruck, der Facharbeitermangel und natürlich der Wettbewerb erfordern in jedem Unternehmen tragfähige Zukunftslösungen. Eine davon ist die Automatisierung. Schon vor Jahren liebäugeln die Brüder Kevin und Marcel Kempf daher mit dem automatisierten Laserschweißen. Aber erst als TRUMPF die Laserschweißzelle TruLaser Weld 5000 mit der Option FusionLine auf den Markt bringt, schlagen die beiden zu. „Mit FusionLine hat TRUMPF die bis dato extrem hohen Anforderungen an die Bauteilgenauigkeit als Voraussetzung für das Laserschweißen

abgesenkt. Das hat die Sache für uns interessant gemacht“, erklärt Kevin Kempf und sein Bruder Marcel erinnert sich: „2018 hatten wir ähnliche Probleme wie heute. Eine gute Auftragslage, aber Schwierigkeiten, gutes Personal zu finden. Vor allem Schweißer sind heute wie damals rar. Mit Automatisierungslösungen wollten wir uns auch unabhängiger von Personalengpässen machen.“ Aber auch die Technologie hat die Brüder fasziniert. „Wir hatten anfangs zwar nur wenige Teile, die ad hoc für das Laserschweißen geeignet waren, aber wir haben an das Große und Ganze gedacht. Wenn man keine Maschinen für moderne Technologien wie das Laserschweißen hat, kann man auch keine Kunden dafür gewinnen“, erklärt Kevin Kempf pragmatisch.



„Wenn ein Kunde erst einmal eine Laserschweißnaht gesehen hat, will er nichts anderes mehr.“

**MARCEL KEMPF (LINKS)**

GESCHÄFTSFÜHRER BEI DER KEMPF GMBH



## Lösungen

Mit der TruLaser Weld 5000 und der Funktion FusionLine senkt TRUMPF 2016 die bis dahin maximalen Anforderungen an die Bauteilgenauigkeit als Voraussetzung für das Laserschweißen. Mit FusionLine ist es möglich, Ungenauigkeiten eines Teils – entstanden etwa beim vorher durchgeführten Biegeprozess – auszugleichen. Damit lassen sich auch Bauteile verbinden, die nicht für das Laserschweißen optimiert sind. Bis zu einem Millimeter breite Spalte schließt FusionLine problemlos. Das Umschalten zwischen FusionLine und klassischem Laserschweißen wie Wärmeleit- und Tiefschweißen funktioniert ohne Umrüsten der Anlage. „Es war vor allem der hohe Anspruch an die Bauteilvorbereitung, der uns lange zögern ließ, ins automatisierte Laserschweißen einzusteigen“, erzählt Kevin Kempf rückblickend. „Mit FusionLine hat TRUMPF diese Hürde beseitigt.“

Ein weiterer Aspekt, der den Brüdern lange Respekt einflößt, waren die früher aufwändig gefrästen und mit Kupferplatten zur Wärmeableitung ausgestatteten Vorrichtungen, die für das Verfahren notwendig waren. „Wenn Sie einem Kunden sagen, dass allein die Vorrichtung für ein Teil ein paar Tausend Euro kostet, winkt der schon ab“, sagt Kevin Kempf. Aber auch hier haben sich die Zeiten geändert. Heute sind modulare Vorrichtungen aus Blech völlig ausreichend, ebenso wie wiederverwendbare Standard-Spannsysteme. „Wir waren sicher, dass wir die Blechvorrichtungen auch einfach selber bauen können“, erinnert sich Marcel und Kevin ergänzt schmunzelnd: „Ganz so einfach war es am Anfang dann zwar nicht, aber wir haben es hingekriegt.“

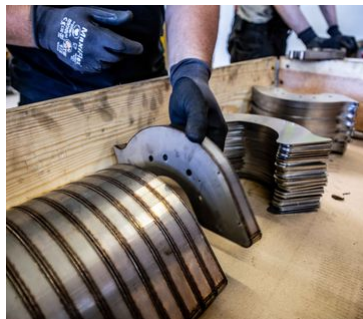
Die TruLaser Weld 5000 ist mit einem Drehtisch ausgestattet, auf dem bei Kempf große Mengen hauptzeitparallel in hohem Tempo geschweißt werden. „Die Maschine ist so schnell, dass wir für die Vorbereitung deutlich länger brauchen als die Anlage für den eigentlichen Schweißvorgang“, sagt Kevin Kempf. Der Dreh-Kipp-Positionierer, der die beidseitige Bearbeitung von Bauteilen ermöglicht, wird bei Kempf für das Schweißen komplexerer Teile genutzt. „Wir haben Komponenten, an denen haben wir mit WIG-Schweißen und der notwendigen Nachbearbeitung über eine Stunde gearbeitet. Mit dem Laser kriegen wir das in zehn Minuten hin. Mit der TruLaser Weld 5000 schaffen wir in einer Schicht, wofür wir

sonst eine ganze Woche gebraucht haben“, resümiert Kevin Kempf begeistert.

## Umsetzung

Die Sache mit der Maschinenauslastung haben die Brüder Kempf mit einer cleveren Idee in den Griff bekommen. „Unsere Mitarbeiter zeigten zunächst wenig Begeisterung, Teile für das automatisierte Schweißen umzugestalten und die für das Verfahren notwendigen Vorrichtungen zu bauen. Da kam uns der Einfall mit der Erfolgsprämie für jedes fürs Laserschweißen optimierte Teil. Ich fordere ein Bearbeitungsprogramm, die passende Vorrichtung und eine Dokumentation des neuen Prozesses – also wie war es vorher und wie kann es jetzt laufen. Und selbstverständlich muss das GO des Kunden vorliegen“, erzählt Kevin Kempf. „Wenn ein Mitarbeiter das geliefert hat, gibt es dafür eine Prämie.“ Die Rechnung geht auf: Innerhalb kurzer Zeit identifizieren die Mitarbeiter zahlreiche fürs Laserschweißen geeignete Teile, tüfteln die Programmierungen aus und entwickeln und bauen die Vorrichtungen.

Auch immer mehr Kunden sind mittlerweile begeistert von der Technologie. „Kunden, die einmal ihr Teil für das Verfahren umgestalten ließen und eine Laserschweißnaht gesehen haben, wollen nichts anderes mehr. Sie erkennen, dass das Verfahren gegenüber MIG-, MAG- und WIG-Schweißen, insbesondere beim Handschweißen, einen Quantensprung in Sachen Qualität bedeutet“, erzählt Marcel Kempf. Ganz entscheidend dabei ist, dass die TruLaser Weld 5000 ihre Aufträge pünktlich und schnell abarbeitet. Sie liefert zudem jederzeit 100-prozentig reproduzierbare Schweißergebnisse. „Das ist Verlässlichkeit, die unsere Kunden schätzen“, weiß Marcel Kempf.



## Ausblick

„Wir wurden von TRUMPF optimal beraten und bis heute sind Robin Stuhler aus dem Fachbereich Schweißen und Dominic Schuhmacher aus dem Vertrieb zur Stelle, wann immer wir Unterstützung brauchen“, erklärt Kevin Kempf und ergänzt verschmitzt lächelnd. „Herr Stuhler hat uns so gut auf das Laserschweißen vorbereitet, dass wir heute schon Vorrichtungen bauen, die ihn so begeistern, dass er sie abfotografiert.“

Viel Lob hat er auch für die Mitarbeiter der TRUMPF Bank: „Als wir über die Frage der anfangs geringen Maschinenauslastung gesprochen haben, kam sofort der Vorschlag, die Raten die ersten zwei Jahre herabzusetzen. Wenn sich alles eingespielt hätte, könne man die Raten erhöhen. Das hat uns die Investitionsentscheidung zusätzlich erleichtert.“

Momentan erweitert Kempf seine Produktion von derzeit 2.500 Quadratmeter auf 4.000 Quadratmeter. 2025 soll der Neubau bezugsfertig sein. Bereits jetzt haben die Brüder in eine automatisierte Biegezone von TRUMPF investiert und damit einen weiteren Automatisierungsbaustein in ihrer Fertigung platziert. „Und wer weiß, irgendwann, ist vielleicht auch eine neue Laserschweißzone fällig“, sagt Kevin Kempf schmunzelnd.

Stand: 16.10.2024

