



Kempf GmbH

www.kempfgroup.de

Kempf GmbH jest prowadzoną w drugim pokoleniu rodzinną firmą, której główna siedziba znajduje się w Kraichtal-Gochsheim. Producent kontraktowy techniki blach i rur zaopatruje klientów m.in. z branży budowy maszyn i urządzeń, budowy oprzyrządowania, technologii medycznej i rehabilitacyjnej, motoryzacyjnej i elektrycznej. W 2020 r. bracia Kevin i Marcel przejęli firmę założoną w 1997 r. przez ich ojca Andreasa Kempfa i od tej pory stale ją rozwijali. Firma zatrudniająca około 70 pracowników oferuje kompletny procesowy blach – od konstrukcji elementów po uszlachetnienie powierzchni. Firma Kempf wyróżnia się wysokie wymagania jakościowe i krótkie czasy dostawy. Ale to przedsięwzięcie odwaga obu braci: kierują się oni nie tylko czystymi kalkulacjami kosztów, ale ufają też zmotywowanym pracownikom i swojej intuicji. Zespół Kempf łączy wspólne zaangażowanie i entuzjazm dla nowości.

BRANŻA

Technika obróbki
blach i rur

LICZBA PRACOWNIKÓW

70

LOKALIZACJA

Kraichtal-
Gochsheim
(Niemcy)

PRODUKTY TRUMPF

- TruLaser Weld 5000
- TruLaser 5030 fiber
- TruLaser Tube 5000
- TruMatic 6000
- TruArc Weld 1000
- Różne maszyny serii TruBend 5000
- TruBend Cell 5230 S
- TruBend 7036

ZASTOSOWANIA

- Cięcie laserowe 2D
- Lasero-wykrawarka
- Laserowe cięcie rur 3D
- Zautomatyzowane gięcie
- Zautomatyzowane spawanie laserowe

Wyzwania

Rosnąca presja terminów i kosztów, niedobór specjalistów i oczywiście konkurencja wymagająca realnych, przyszłościowych rozwiązań w każdej firmie. Jednym z nich jest automatyzacja. Już przed laty bracia Kevin i Marcel Kempf mieli zamiar zająć się zautomatyzowanym spawaniem laserowym. Jednak przystąpili do działania dopiero po wprowadzeniu na rynek systemu spawania laserowego TruLaser Weld 5000 z opcją FusionLine przez firmę TRUMPF. „Dzięki FusionLine firma TRUMPF obniżyła ekstremalnie wysokie do tej pory wymagania w zakresie dokładności detali będące warunkiem spawania laserowego. Ta sprawa bardzo nas zainteresowała” – wyjaśnia Kevin Kempf, a jego brat Marcel wspomina: „W 2018 mieliśmy podobne problemy jak dziś. Dobrą sytuację z zamówieniami, ale trudności ze znalezieniem

dobrego personelu. Tak jak i wtedy brakuje przede wszystkim spawaczy. Dzięki rozwiązaniom automatyzacji chcieliśmy tego uniezależnić się od braków kadrowych”. Dodatkowo technologia zafascynowała braci. „Mieliśmy początkowo wprowadzić niewiele detali, które od razu nadawały się do spawania laserowego, ale myśleliśmy kompleksowo. Jeśli nie ma się maszyn do nowoczesnych technologii, takich jak spawanie laserowe, nie można pozyskać takich klientów na to” – wyjaśnia pragmatycznie Kevin Kempf.



"Gdy klient pierwszy raz zobaczył spoinę, nie chciał już nic innego."

MARCEL KEMPF (Z LEWEJ)

DYREKTOR ZARZĄDZAJĄCY W KEMPF GMBH



Rozwiązania

Dzięki TruLaser Welt 5000 i funkcji FusionLine firma TRUMPF obniżyła w 2016 r. dotychczasowe maksymalne wymagania dotyczące dokładności detali jako warunku wstępnego spawania laserowego. FusionLine sprawia, że możliwe jest wyrównanie niedokładności detalu – które powstają we wcześniejszym procesie gięcia. W ten sposób można zrobić także elementy, które nie są zoptymalizowane pod kątem spawania laserowego. FusionLine bez problemu zamyka szczelinę o szerokości do jednego milimetra. Przechodzenie między FusionLine i klasycznym spawaniem laserowym, takim jak spawanie z przewodnictwem ciepła i z głębokim wtopieniem, działa bez przezbierania urządzenia. „Przed wszystkim wysokie wymagania dotyczące przygotowania elementów sprawiały, że długo wahaliśmy się przed rozpoczęciem automatycznego spawania laserowego” – wspomina Kevin Kempf. „Dzięki FusionLine firma TRUMPF pokonała ten przeszkok”.

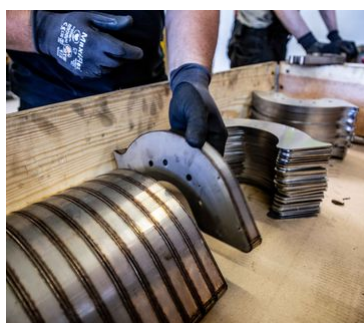
Kolejnym aspektem, który od dawna budził szacunek braci, były mechanizmy niezbędne do tego procesu, które wcześniej były dokładnie frezowane i wyposażone w miedziane płytki do odprowadzania ciepła. „Jeśli powiesz klientowi, że sam mechanizm na jedną część kosztuje kilka tysięcy euro, po prostu zrezygnuje” – mówi Kevin Kempf. Ale także i w tym przypadku zasady się zmieniły. Dzięki modułowym mechanizmom z blachy są w pełni wystarczające, podobnie jak standardowe systemy mocowania wielokrotnego użytku. „Byliśmy pewni, że także sami możemy w prosty sposób wyprodukować mechanizmy blaszane” – wspomina Marcel, a Kevin dodaje z uśmiechem: „Na początku wcale nie było tak prosto, ale podołaliśmy.”

TruLaser Weld 5000 jest wyposażony w stoł obrotowy, na którym w firmie Kempf równolegle do produkcji w wysokim tempie spawane są duże ilości. „Maszyna jest tak szybka, że znacznie więcej czasu potrzebowaliśmy na przygotowanie niż na sam proces spawania” – mówi Kevin Kempf. Pozycjoner obrotowo-przechylny, który umożliwia obustronną obróbkę elementów, jest wykorzystywany w Kempf do spawania bardziej złożonych detali. „Mamy komponenty, nad którymi pracowaliśmy ponad godzinę metodą spawania WIG i wykonując dodatkową obróbkę. Dzięki laserowi zajmuje nam to dziesięć minut. Dzięki TruLaser Weld 5000 w ciągu jednej zmiany robimy to, na co wcześniej potrzebowalibyśmy całego tygodnia” – reasumuje z zachwytem Kevin Kempf.

Realizacja

Kwestię wydajności maszyny bracia Kempf rozwiązyli za pomocą inteligentnego pomysłu. „Nasi pracownicy początkowo nie byli za bardzo zachwyceni wizją obróbki detali poprzez automatyczne spawanie i produkcji mechanizmów niezwiązanych do procesu. Wtedy wpadliśmy na pomysł premii za sukces z każdego detalu zoptymalizowanego pod kątem spawania laserowego. Potrzebujemy programu obróbki, odpowiedniego mechanizmu i dokumentacji nowego procesu – czyli jak było wcześniej i jak może działać teraz. I oczywiście musi być zainteresowanie klienta” – opowiada Kevin Kempf. „Jeśli pracownik to dostarczy, otrzymuje premię”. Wysiłek opłaca się obu stronom: w krótkim czasie pracownicy identyfikują liczne detale odpowiednie do spawania laserowego, opracowują programy oraz rozwijają i produkują mechanizmy.

Obecnie coraz więcej klientów jest zainteresowanych technologią. „Klienci, którzy raz pozwolili przekształcić swój detal do procesu i widzieli spoinę wykonaną laserowo, nie chcą już nic innego. Zauważają, że proces ten stanowi milowy skok pod względem jakości w porównaniu ze spawaniem MIG, MAG i TIG, szczególnie w przypadku spawania ręcznego” – opowiada Marcel Kempf. Ważną kwestią jest to, że TruLaser Weld 5000 przetwarza swoje zlecenia punktualnie i szybko. Ponadto dostarcza w każdym momencie w 100% powtarzalne wyniki spawania. „To niezawodność, którą cenią nasi klienci” – mówi Marcel Kempf.



Perspektywy

„Otrzymaliśmy doskonałe doradztwo od firmy TRUMPF i do dziś możemy liczyć na Robina Stuhlera z działu spawania i Dominica Schuhmachera z działu sprzedaży, zawsze gdy potrzebujemy wsparcia”, wyjaśnia Kevin Kempf i dodaje z uśmiechem. „Pan Stuhler tak dobrze przygotował nas do spawania laserowego, że dziś produkujemy mechanizmy, które zachwycają go, więc chce je fotografować.”

Na ogromną pochwałę zasługują także pracownicy banku TRUMPF: „Gdy na początku rozmawialiśmy o niewielkiej wydajności maszyn, od razu pojawiła się propozycja obniżenia rat w pierwszych dwóch latach. A gdy sytuacja się wyklarowała, można było zwiększyć raty. To dodatkowo ułatwiło nam decyzję o inwestycji”.

Obecnie Kempf rozszerza swoją produkcję z obecnych 2500 metrów kwadratowych do 4000 metrów kwadratowych. Nowy budynek powinien być gotowy do użytku w 2025 r. Już teraz bracia zainwestowali w zautomatyzowaną komorę gięcia TRUMPF i wnieśli do produkcji dodatkowy komponent

automatyzacji. „I kto wie, może kiedyś potrzebny będzie także nowy system spawania laserowego” – mówi Kevin Kempf z uśmiechem.

Stan: 16.10.2024

