



Kempf GmbH

www.kempfgroup.de

Kempf GmbH är ett andra generationens familjeföretag med huvudsäte i Kraichtal-Gochsheim. Kontraktstillverkaren för plåt- och rörteknik förser bland annat kunder från områdena maskin- och anläggningsteknik, anordningskonstruktion, medicin- och rehabiliteringsteknik samt fordons- och elindustrin. 2020 tog bröderna Kevin och Marcel över företaget som deras pappa Andreas Kempf grundade 1997 och utvecklade det kontinuerligt vidare. Med cirka 70 medarbetare erbjuder företaget hela processkedjan plåt - från komponentkonstruktion till ytbehandling. Kempf kännetecknas av hög kvalitetsstandard och snabba leveranstider. Men även de två brödernas entreprenöriella mod: de styrs inte bara av rena kostnadskalkyler, utan litar även på motiverade medarbetare och sin magkänsla. Kempf-teamet svetsas samman av sitt engagemang och sin entusiasm för nya saker.

BRANSCH

Plåt- och
rörteknik

ANTAL MEDARBETARE

70

UPPSTÄLLNINGSPÅS

Kraichtal-
Gochsheim
(Tyskland)

TRUMPF-PRODUKTER

- TruLaser Weld 5000
- TruLaser 5030 fiber
- TruLaser Tube 5000
- TruMatic 6000
- TruArc Weld 1000
- Diverse maskiner i TruBend 5000 serien
- TruBend Cell 5230 S
- TruBend 7036

TILLÄMPNINGAR

- 2-D-laserskärning
- stans-lasermaskin
- 3D-rörlaserskärning
- automatiserad bockning
- automatiserad lasersvetsning

Utmaningar

Den ökande tids- och kostnadspressen, bristen på kvalificerad arbetskraft och naturligtvis konkurrensen kräver hållbara framtida lösningar i varje företag. En av dem är automatisering. Bröderna Kevin och Marcel Kempf har varit intresserade av automatiserad lasersvetsning i flera år. Men det var inte förrän TRUMPF kom ut på marknaden med lasersvetscellen TruLaser Weld 5000 med optionen FusionLine som de vidtog åtgärder. "Med FusionLine har TRUMPF sänkt de tidigare extremt höga kraven på komponentnoggrannhet som en förutsättning för lasersvetsning. Det gjorde det intressant för oss", förklarar Kevin Kempf och hans bror Marcel minns: "Under 2018 hade vi liknande problem som idag. Bra orderläge, men svårt att hitta bra personal. Framför allt svetsare är det svårt att få tag på, både nu och

då. Vi ville använda automatiseringslösningar för att göra oss mindre beroende av personalbrist." Men bröderna var även fascinerade av teknologin. "Vi hade till en början bara ett fåtal delar som genast var lämpliga för lasersvetsning, men vi tänkte på helheten. Om man inte har maskiner för modern teknologi som lasersvetsning kan man inte heller vinna kunder för detta", förklarar Kevin Kempf pragmatiskt.



"När en kund har sett en lasersvetsfog vill hen inte ha något annat."

MARCEL KEMPF (TILL VÄNSTER)

VERKSTÄLLANDE DIREKTÖR FÖR KEMPF GMBH



Lösningar

"Med TruLaser Weld 5000 och funktionen FusionLine sänker TRUMPF 2016 de tidigare maximala kraven på komponentnoggrannhet som en förutsättning för lasersvetsning. Med FusionLine är det möjligt att kompensera för felaktigheter i en del - till exempel orsakade under föregående bockningsprocess. Denna kan även användas för att koppla ihop komponenter som inte är optimerade för lasersvetsning. FusionLine stänger luckor upp till en millimeter breda utan problem. Att växla mellan FusionLine och klassisk lasersvetsning som värmeledning och djupsvetsning fungerar utan att bygga om anläggningen. "Det var framför allt de höga kraven på komponentberedning som gjorde att vi länge tvekade att börja med automatiserad lasersvetsning, säger Kevin Kempf och ser tillbaka. "Med FusionLine har TRUMPF eliminerat detta hinder."

En annan aspekt som länge gjorde att bröderna tvekade var de anordningar, som tidigare var noggrant frästa och utrustade med kopparplåtar för värmeavledning och som var nödvändiga för förfarandet. "Om du säger till en kund att bara anordningen för en del kostar några tusen euro, kommer hen att tacka nej", säger Kevin Kempf. Men tiderna har förändrats även här. Idag är modulära anordningar av plåt tillräckliga, liksom återanvändbara standardklämsystem. "Vi var säkra på att vi enkelt kunde bygga plåtanordningarna själva", minns Marcel och Kevin tillägger med ett leende: "Det var inte så lätt i början, men vi klarade det."

TruLaser Weld 5000 är utrustad med ett vridbord på vilket Kempf svetsar stora kvantiteter med hög hastighet parallellt med produktionstiden. "Maskinen är så snabb att vi behöver betydligt längre tid att förbereda den än vad anläggningen behöver för själva svetsprocessen", säger Kevin Kempf. Lägesställaren med vrid-tipnings-funktion, som gör att komponenter kan bearbetas på båda sidor, används på Kempf för svetsning av mer komplexa delar. "Vi har komponenter som vi arbetat på i över en timme med hjälp av TIG-svetsning och nödvändig efterbearbetning. Med lasern kan vi göra det på tio minuter. Med TruLaser Weld 5000 kan vi på ett skift göra det som annars hade tagit oss en hel vecka", säger Kevin Kempf entusiastiskt.

Genomförande

Bröderna Kempf löste problemet med maskinutnyttjandet med en smart idé. "Våra medarbetare visade till en början inte mycket entusiasm för att designa om delar för automatiserad svetsning och bygga de anordningar som behövs för förfarandet. Sedan kom vi på idén om en framgångsbonus för varje del som är optimerad för lasersvetsning. Jag begär ett bearbetningsprogram, lämplig anordning och dokumentation av den nya processen - dvs hur den var innan och hur den kan fungera nu. Och naturligtvis måste kunden godkänna detta", säger Kevin Kempf. "Om en medarbetare levererar det, så får hen en bonus för det." Och det fungerar: Inom kort tid identifierar medarbetarna flera delar som lämpar sig för lasersvetsning, tar fram programmeringar samt utvecklar och bygger anordningarna.

Allt fler kunder är nu entusiastiska över teknologin. "Kunder som har fått sin del omdesignad för förfarandet och sett en lasersvetsfog vill inte ha något annat. De inser att förfarandet representerar ett kvantsprång vad gäller kvalitet jämfört med MIG-, MAG- och TIG-svetsning, speciellt när man svetsar manuellt", säger Marcel Kempf. Det som är avgörande är att TruLaser Weld 5000 behandlar sina beställningar snabbt och i tid. Den levererar även 100 procent reproducerbara svetsresultat hela tiden. "Detta är pålitlighet som våra kunder värdesätter", säger Marcel Kempf.



Framtidsutsikter

"Vi fick optimal rådgivning från TRUMPF och än i dag finns Robin Stuhler från svetsavdelningen och Dominic Schuhmacher från försäljningen där för oss närhelst vi behöver stöd", förklarar Kevin Kempf med ett leende. "Herr Stuhler har förberett oss så väl inför lasersvetsningen att vi redan idag bygger anordningar som han tycker så mycket om att han fotograferar dem."

Han har även mycket positivt att säga om medarbetarna på TRUMPF banken: "När vi pratade om frågan om det initialt låga maskinutnyttjandet kom omedelbart förslaget att sänka avbetalningarna under de första två åren. Efter en viss tid kunde man höja avbetalningarna. Det gjorde vårt beslut att investera ännu enklare."

Kempf utökar för närvarande sin produktion från nuvarande 2 500 kvadratmeter till 4 000 kvadratmeter. Den nya byggnaden kommer vara färdig 2025. Bröderna har redan investerat i en automatiserad bockningscell från TRUMPF och har därmed placerat ytterligare en automatiseringskomponent i sin produktion. "Och vem vet, någon gång kanske det behövs en ny lasersvetscell", säger Kevin Kempf med ett leende.

Datum: 2024-10-16

