



Kempfh GmbH

www.kempfhgroup.de

Kempfh GmbH is een familiebedrijf van de tweede generatie met hoofdkantoor in Kraichtal-Gochsheim, Duitsland. Het loonbedrijf voor plaat- en buistechniek levert aan klanten uit onder meer de machine- en installatietechniek, de inrichtingsbouw, de medische en revalidatietechniek, maar ook aan de automobiel- en elektro-industrie. In 2020 namen de broers Kevin en Marcel het in 1997 door hun vader Andreas Kempfh opgerichte bedrijf over en ontwikkelden het voortdurend verder. Met ongeveer 70 medewerkers biedt het bedrijf de volledige procesketen plaat aan - van het ontwerp van de componenten tot de oppervlakteafwerking. Kempfh kenmerkt zich door hoge kwaliteitsnormen en snelle levertijden. Maar ook de ondernemersmoed van de twee broers: ze laten zich niet alleen leiden door pure kostenberekeningen, maar ook door het vertrouwen in gemotiveerde medewerkers en hun intuïtie. Het Kempfh-team is een eenheid door een gedeelde inzet en enthousiasme voor nieuwe dingen.

BRANCHE	AANTAL MEDEWERKERS	LOCATIE
Plaat- en buistechniek	70	Kraichtal-Gochsheim (Duitsland)

TRUMPF-PRODUCTEN

- TruLaser Weld 5000
- TruLaser 5030 fiber
- TruLaser Tube 5000
- TruMatic 6000
- TruArc Weld 1000
- Diverse machines van de TruBend 5000 Serie
- TruBend Cell 5230 S
- TruBend 7036

TOEPASSINGEN

- 2D-lasersnijden
- pons-/lasermachine
- 3D-laser-buissnijden
- geautomatiseerd buigen
- geautomatiseerd laserstraallassen

Uitdagingen

De toenemende leverings- en kostendruk, het tekort aan geschoolde arbeidskrachten en uiteraard de concurrentie vereisen haalbare toekomstige oplossingen in elk bedrijf. Een daarvan is automatisering. De broers Kevin en Marcel Kempfh spelen al jaren met het idee van geautomatiseerd laserstraallassen. Maar pas toen TRUMPF de laserlascel TruLaser Weld 5000 met de FusionLine-optie op de markt bracht, kwamen ze in actie. "Met FusionLine heeft TRUMPF de voorheen extreem hoge eisen aan

componentnauwkeurigheid als voorwaarde voor laserstraallassen verlaagd. Dat maakte het voor ons interessant," legt Kevin Kempf uit. Zijn broer Marcel herinnert zich: "In 2018 hadden we net zulke problemen als vandaag. Voldoende orders, maar het was heel lastig om goed personeel te vinden. Vooral lassers zijn tegenwoordig zeldzaam, net als toen. Ook wilden we met automatiseringsoplossingen onszelf minder afhankelijk maken van personeelstekorten." Maar de broers waren eveneens gefascineerd door de techniek. "We hadden aanvankelijk maar een paar onderdelen die ad hoc geschikt waren voor laserstraallassen, maar we dachten aan het grote geheel. Als je geen machines hebt voor moderne technologieën zoals laserstraallassen, kun je er geen klanten voor enthousiasmeren," legt Kevin Kempf pragmatisch uit.



"Als een klant eenmaal een lasernaad gezien heeft, wil hij niet meer anders."

MARCEL KEMPF (LINKS)
DIRECTEUR BIJ KEMP GMBH



Oplossingen

Met de TruLaser Weld 5000 en de FusionLine-functie verlaagt TRUMPF 2016 de voorheen maximale eisen aan componentnauwkeurigheid als voorwaarde voor laserstraallassen. Met FusionLine is het mogelijk om onnauwkeurigheden in een onderdeel – bijvoorbeeld veroorzaakt tijdens het voorgaande buigproces – te compenseren. Hiermee kunnen ook componenten worden samengevoegd worden die niet zijn geoptimaliseerd voor laserstraallassen. FusionLine dicht kieren tot een millimeter breed zonder problemen. Schakelen tussen FusionLine en klassiek laserstraallassen zoals warmtegeleiding en diep lassen werkt zonder het systeem te hoeven ombouwen. "Het waren vooral de hoge eisen aan de voorbereiding van de componenten die ons lang deden twijfelen om over te gaan tot geautomatiseerd laserstraallassen," blikt Kevin Kempf terug. "Met FusionLine heeft TRUMPF deze hindernis voor ons weggenomen."

Een ander aspect dat lange tijd het respect van de broers heeft gewekt, waren de installaties die nodig waren voor het proces, die vroeger uitvoerig werden gefreesd en uitgerust met koperen platen voor warmteafvoer. "Als je een klant vertelt dat de installatie alleen al voor een onderdeel een paar duizend euro kost, rennen ze hard weg," zegt Kevin Kempf. Maar ook hier zijn de tijden veranderd. Tegenwoordig zijn modulaire installaties van plaatstaal volledig toereikend, evenals herbruikbare standaard spansystemen. "We waren ervan overtuigd dat we de installaties van plaatstaal makkelijk zelf konden bouwen," zegt Marcel en Kevin voegt er glimlachend aan toe: "In het begin was het niet zo eenvoudig, maar het is ons gelukt."

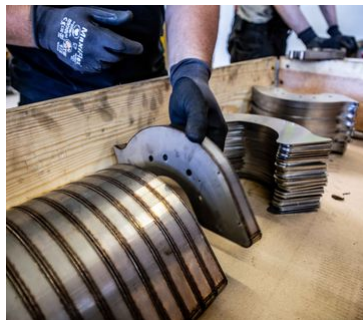
De TruLaser Weld 5000 is uitgerust met een draaitafel waarop Kempf grote hoeveelheden hoofdtijdparallel met hoge snelheid last. "De machine is zo snel dat we aanzienlijk meer tijd nodig hebben om hem voor te bereiden dan wat het systeem voor het eigenlijke lasproces doet," aldus Kevin Kempf. Voor het lassen van complexere onderdelen wordt bij Kempf de draai-kantel-positioneereenheid gebruikt, waarmee componenten aan beide zijden kunnen worden bewerkt. "We hebben onderdelen

waar we met WIG-lassen en de nodige nabewerking ruim een uur aan werken. Met de laser krijgen we dat in tien minuten gedaan. Met de TruLaser Weld 5000 kunnen we in één ploegendienst doen wat we anders een hele week zouden hebben gekost," zegt Kevin Kempf enthousiast.

Realisatie

De gebroeders Kempf kregen met een slim idee de kwestie van de machinebenutting onder controle. "Onze medewerkers toonden aanvankelijk weinig enthousiasme voor het herontwerpen van onderdelen voor geautomatiseerd lassen en het bouwen van de installaties die nodig zijn voor het proces. Toen kwamen we op het idee van een succesbonus voor elk onderdeel dat geoptimaliseerd is voor laserstraallassen. Ik eis een bewerkingsprogramma, de juiste installatie en documentatie van het nieuwe proces - dat wil zeggen hoe het voorheen was en hoe het nu kan werken. En natuurlijk moet de klant zijn groen licht geven," zegt Kevin Kempf. "Als een medewerker dat levert, krijgt hij een bonus." En het loont: in korte tijd vonden de medewerkers talloze onderdelen die geschikt zijn voor laserstraallassen, werkten ze de programmering uit en ontwikkelden en bouwden ze de installaties.

Steeds meer klanten zijn inmiddels enthousiast over de technologie. "Klanten die hun onderdeel opnieuw hebben laten ontwerpen voor het proces en de laserlasnaad hebben gezien, willen niets anders meer. Ze realiseren zich dat het proces een enorme sprong voorwaarts betekent wat betreft kwaliteit vergeleken met MIG-, MAG- en TIG-lassen, vooral bij handmatig lassen," aldus Marcel Kempf. Cruciaal is dat de TruLaser Weld 5000 zijn opdrachten snel en op tijd verwerkt. Bovendien levert hij te allen tijde 100 procent reproduceerbare lasresultaten. "Dit is betrouwbaarheid die onze klanten waarderen," zegt Marcel Kempf.



Vooruitzichten

"We kregen optimaal advies van TRUMPF en tot op de dag van vandaag staan □Robin Stuhler van de afdeling Lassen en Dominic Schuhmacher van Verkoop klaar als we ondersteuning nodig hebben," vertelt Kevin Kempf, met een ondeugende glimlach. "Robin Stuhler heeft ons zo goed voorbereid op het laserstraallassen dat we al installaties bouwen die hem zo enthousiast maken dat hij ze fotografeert."

Hij heeft ook veel lof voor de medewerkers van TRUMPF Bank: "Toen we spraken over de kwestie van de aanvankelijk lage machinebenutting, kwam meteen het voorstel om de tarieven voor de eerste twee jaar te verlagen. Als alles goed zou gaan, zouden de tarieven verhoogd kunnen worden. Dit maakte onze

investeringsbeslissing nog eenvoudiger.”

Kempf breidt momenteel zijn productie uit van de huidige 2.500 vierkante meter naar 4.000 vierkante meter. In 2025 moet het nieuwe gebouw klaar zijn om in gebruik genomen te worden. De broers hebben al geïnvesteerd in een geautomatiseerde buigcel van TRUMPF en hebben daarmee een extra automatiseringscomponent in hun productie geplaatst. “En wie weet is er ooit wel een nieuwe laserlascel nodig,” zegt Kevin Kempf glimlachend.

Versie: 16-10-2024

