

Rolf Kind GmbH

Der Hersteller von Freiform-Schmiedeteilen fertigt selbst komplexeste Bauteile

Bestens in Form

Zwischen den bewaldeten Hügeln des bergischen Landes versteckt sich ein heimlicher Gewinner: Die Rolf Kind GmbH ist ein spezialisierter Hersteller von Freiform-Schmiedeteilen und ein sogenannter „hidden champion“ – ein Mittelständler, der in Nischen-Segmenten zum Marktführer aufgestiegen ist. Der kaufmännische Geschäftsführer Markus Kind und Sales-Manager Tim Nentwich sprachen mit *Edelstahl Aktuell* über die Herausforderungen des Freiformschmiedens, munteres Wachstum und die Pläne für eine weiterhin erfolgreiche Zukunft.

Von Philipp Isenbart



Markus Kind

Die große Herausforderung des Freiformschmiedens liegt darin, dass diese Umformtechnik keine Fehler verzeiht. „Der Arbeitsprozess ist ein One-Way-Prozess, bei dem es im Fall eines Fehlers kein Zurück gibt“, sagt Tim Nentwich, Sales-Manager für den internationalen Markt bei der Rolf Kind GmbH. Daher sei das Know-how gerade bei so teuren Werkstoffen entscheidend. „Der komplette Prozess muss beim Schmieden stimmen, damit das Produkt in der gewünschten Qualität gegeben ist. Man muss deshalb sehr bedacht vorgehen“, erläutert der 26-Jährige. Im Gegensatz zu herkömmlichen Gesenkschmiedeteilen seien Freiformschmiedeteile in ihrer Größe nicht beschränkt, so Nentwich.

Beispiele dafür, dass die Mitarbeiter der Rolf Kind GmbH in Gummersbach und Lindlar ihr Handwerk perfekt beherr-

schen, gibt es viele. Etwa das Fertigen riesiger Ringe aus hitzebeständigem Edelstahl mit einem Außendurchmesser von mehr als 4,20 Metern und einem stattlichen Rohgewicht von über 8,5 Tonnen im vergangenen Jahr. Der eigentliche Schmiedeprozess sowie die Wärmebehandlung und Fertigbearbeitung der Teile aus dem Werkstoff 1.4876 (Alloy 800H) habe besondere Anforderungen mit sich gebracht, erinnert sich der kaufmännische Geschäftsführer Markus Kind: „Wir erhielten den Auftrag von einem niederländischen Kunden aus dem chemischen Apparatebau. Die Anforderungen bestanden hinsichtlich der Korngrößen des Bauteils und der Homogenität. Auch die Größe und das Gewicht des Bauteils sind ungewöhnlich.“ Dank des reichhaltigen Erfahrungsschatzes und des gut verzahnten Teamworks seiner Mitarbeiter aus den Abteilungen Arbeitsvorbereitung, Schmiedetechnik, Mechanische Bearbeitung und Qualitätssicherung konnte der Auftrag planmäßig zur Auslieferung gebracht werden, sagt Kind. „All diese Mitarbeiter wissen genau, was zu tun ist. Das ist die Voraussetzung, dass wir unseren Kunden zuverlässig die höchste Qualität liefern können, die sie brauchen.“

„Wir definieren uns über unsere Produkte als Freiform-



Heiße Sache: Dieser Bogen wurde bei Temperaturen von rund 1.200 °C geschmiedet. Fotos: Rolf Kind GmbH

spezialist für große Schmiedeteile aus anspruchsvollen Werkstoffen. Wir trauen uns an sehr große und komplexe Bauteile heran, für die anderen das nötige Wissen fehlt“, verrät Markus Kind. Eines der größten Produkte der Rolf Kind GmbH sei eine nahtlose Hohlwelle für die chemische Industrie gewesen, die vor der Fertigbearbeitung ein Rohgewicht von 47,5 Tonnen aufgewiesen habe. Der maximale Durchmesser bei Scheiben betrage vier Meter, Ringe könnten bis zu einem Maximaldurchmesser von sieben

„Wir definieren uns über unsere Produkte als Freiformspezialist für große Schmiedeteile aus anspruchsvollen Werkstoffen. Wir trauen uns an sehr große und komplexe Bauteile heran, für die anderen das nötige Wissen fehlt.“

Metern gefertigt werden. „Auch wenn wir überwiegend auf große Bauteile spezialisiert sind, haben wir in unserem Lieferantennetzwerk alle Kapazitäten vorrätig, um unsere Kundenwünsche zu erfüllen.“

Individuelle Lösungen

Die Philosophie des Unternehmens: jedem Kunden eine individuelle und für seine Anforderungen passende Lösung zu bieten. „Wir kombinieren hierbei ein flexibles Fertigungsmanagement mit der Präzision unserer In-

house-Weiterverarbeitung. So sind wir in der Lage, Qualität herzustellen, die unseren eigenen hohen Ansprüchen und denen der Kunden entspricht“, sagt Kind. Rund 90 Prozent der Produkte der Rolf Kind GmbH werden exportiert. Interessante Märkte seien zum Beispiel China, Japan, Südkorea oder die USA, so Kind. „Da wir ausschließlich im Projektgeschäft unterwegs sind, kommt es natürlich immer darauf an, wo gerade etwas gebaut wird.“ Einen großen Vorteil sieht der kaufmännische Ge-

ITER (International Thermo-nuclear Experimental Reactor) – ein Kernfusionsreaktor, der durch die Verschmelzung von Wasserstoffatomen Strom erzeugen soll. Gebaut wird der Reaktor beim südfranzösischen Kernforschungszentrum in Cadarache.

„ITER begleitet uns seit 1996“, erinnert sich Markus Kind. „Damals haben wir die ersten Schmiedeteile für dieses Forschungsprojekt hergestellt.“ An den damit verbundenen, äußerst hohen Anforderungen an die Qualitätssicherung sei sein Unter-

Markus Kind

nehmen gewachsen, erzählt Kind. „Durch dieses Projekt sind wir wiederum mit anderen Unternehmen in Kontakt gekommen, aus denen dann nicht selten ebenfalls Kunden geworden sind.“

Viele Höhepunkte

Die Lieferung der Spezial-edelstahlbauteile für das internationale Forschungsprojekt ITER ist nur einer von vielen Höhepunkten in der 48-jährigen Firmengeschichte. Angefangen hatte alles im Sommer 1969: Rolf Kind, der Vater der beiden jetzigen Geschäftsführer Markus und Ralf Kind (technische Geschäftsführung), gründete in Gummersbach die Rolf Kind GmbH, die als klassisches Lohnfertigungsunternehmen begann. Anfang der 80er-Jahre kamen die ersten eigenen Produkte hinzu. „Mittlerweile sind wir ein weltweit bekannter Hersteller von Sonderschmiedeteilen für anspruchsvolle Lösungen“, freut sich Markus Kind.

Mit der Zunahme an Aufträgen stieg auch der Bedarf an zusätzlichen Kapazitäten. Da der Platz im Stammwerk in Gummersbach, wo auch die Verwaltung steht, nicht ausreichte, kaufte man im zweieinhalb Kilometer entfernten



Neuer Hingucker in Lindlar: Die neue, 2.400 Quadratmeter große Halle verfügt über eine Krankkapazität von 80 Tonnen.

IMPRESSUM

Herausgeber
KCI GmbH
Tiergartenstr. 64
D-47533 Kleve
Tel. + 49 2821 711 45 0
Fax + 49 2821 711 45 69
www.edelstahl-aktuell.de

V.i.S.d.P.
Thijs Elshof
t.elshof@kci-world.com

Chefredaktion
Philipp Isenbart (phi)
p.isenbart@kci-world.com

Redaktion
Melina Schnaudt (mel)
Nicole Nagel
Tel. +49 2821 711 45 52
redaktion@kci-world.com

Redaktion International
John Butterfield
j.butterfield@kci-world.com

Korrespondent USA
Candace Allison

Korrespondent China
Xin Zheng

Informationen/Anzeigen
Nicole Nagel
Tel. +49 2821 711 45 55
n.nagel@kci-world.com

Simon Neffelt
Tel. +49 2821 711 45 44
s.neffelt@kci-world.com

Abonnementservice
Marita Heickmann
Tel. +49 2821 711 45 40
m.heickmann@kci-world.com

€ 239,- jährlich + MwSt.
(10 Ausgaben)

Abonnements verlängern sich nach zwölf Monaten automatisch.

ISSN 1869-0149

Druck
Grafischbüro DotDos

Fotoinweise
Blechexpo, cflox GmbH/DIHAG, Eisele Pneumatics GmbH & Co. KG, Endress+Hauser, GKD, Heinrich GEORG Maschinenfabrik, LABOM, Lexip GmbH, Lichtschacht, Essen, NORD DRIVESYSTEMS, Outokumpu, Peter Holzrichter GmbH, pixabay, Rolf Kind GmbH, SCHÄFER Werke GmbH, Slyworks Photography, TÜV SÜD, VDMA, voestalpine, VOSS Fluid, Wacker Chemie AG, WZV / Harald Hohenthal

Besuchen Sie uns auf:



Der Herausgeber und die Redaktion haben bei der Erstellung dieser Zeitung äußerste Sorgfalt walten lassen. Dennoch können der Herausgeber und die Autoren keinesfalls die Korrektheit oder Vollständigkeit aller Informationen garantieren. Deshalb übernehmen der Herausgeber und die Autoren keinerlei Haftung für Schäden infolge von Handlungen oder Entscheidungen, die auf Informationen aus dieser Ausgabe beruhen. Lesern dieser Ausgabe wird deshalb ausdrücklich empfohlen, sich nicht ausschließlich auf diese Informationen zu verlassen, sondern auch ihr professionelles Know-how und ihre Erfahrung einzubeziehen sowie die zu nutzenden Informationen zu überprüfen. KCI Publishing kann auch nicht die Korrektheit von Informationen garantieren, die von Unternehmen, Organisationen und Behörden erteilt werden. Der Herausgeber behält sich das Recht vor, Absätze zu kombinieren, zu verändern oder zu löschen. Der Herausgeber behält sich das Recht vor, (Teile von) Artikel(n) weiterzuverwerten und auf unterschiedliche Weise zu verbreiten.

Alle Rechte vorbehalten. Die Inhalte unterliegen dem Urheberrecht und den Gesetzen zum Schutz geistigen Eigentums sowie den entsprechenden internationalen Abkommen. Sie dürfen ohne die schriftliche Genehmigung des Herausgebers weder für private noch für Handelszwecke kopiert, verändert, ausgedruckt oder in anderen Medien – welcher Art auch immer – verwendet werden.





Tim Nentwich

Lindlar-Kaiserau Gelände hin- zu. Das geschah im Jahr 2009. Seitdem ist dort viel passiert: Mehrere bestehende Werkshallen wurden komplett energetisch saniert und um zusätzlich 550 Quadratmeter erweitert. Zudem wurde eine neue, 2.400 Quadratmeter große Halle mit einer Krankkapazität von 80 Tonnen fertiggestellt. „Wir haben die Halle innerhalb von drei Monaten komplett neu gebaut“, sagt Tim Nentwich.

Maßgeschneiderte Bearbeitung

Auch in den Maschinenpark wurde kräftig investiert: Vier hochmoderne Großbohrwerke, zwei Großbandsägen,

Doch die Rolf Kind GmbH investiert nicht nur in Raum und Maschinen, sondern gerade auch in ihre Mitarbeiter. Das verdeutlicht etwa der große Anstieg der Belegschaft: „Hatten wir vor rund sieben Jahren noch rund 40 Beschäftigte, so ist die Mitarbeiterzahl in den vergangenen Jahren auf aktuell 90 angestiegen“, sagt Tim Nentwich.

Reibungsloser Generationswechsel

Von großer Wertschätzung gegenüber den Beschäftigten zeugen mehrere Urkunden, die herausragende Leistungen in der Berufsausbildung bescheinigen und im großen Konferenzraum über den Fotos von Mitarbeitern hängen. So klingt es äußerst folgerichtig, wenn Markus Kind sagt: „Unsere Mitarbeiter sind unser wichtigstes Kapital. Mir ist durchaus bewusst, dass ich zum Beispiel keine Fräsmaschine bedienen kann und dementsprechend auf geeignete Fachkräfte angewiesen bin.“ Besonders wichtig sind Kind Loyalität, Qualität und



Konzentriertes Arbeiten: Der erfahrene Level-3-Prüfer Philipp Ruffreck kontrolliert die Qualität eines Produktes.

wir ihnen bieten“, weiß der 42-Jährige. Wie wichtig der Servicegedanke der Rolf Kind GmbH ist, zeigt sich auch daran, dass das Vertriebsteam aktuell mit drei neuen Mitarbeitern konsequent ausgebaut wurde.

Hochmoderne Fertigung

Das laufende Jahr bezeichnet Kind als zufriedenstellend, „auch wenn sich die Rohmaterialpreise nicht so entwickelt haben, wie wir uns das ursprünglich vorstellten.“ Bei einem Unternehmen, das wie die Rolf Kind GmbH mehrere tausend Tonnen Rohblöcke pro Jahr verarbeitet, sind die Rohmaterialpreise natürlich ein großes Thema. Die größte Chance sieht Kind künftig in der Erschließung weiterer Marktpotenziale. „Hier kommt uns unsere hochmoderne Fertigung entgegen, die

wollen weiter wachsen, uns zukunftsicher und breiter aufstellen. Zum Beispiel in Richtung Stabstahl- und Blechlagerhaltung, weil wir dafür die erforderlichen Kapazitäten und das entsprechende Know-how haben.“ Seinem Kerngeschäft will Kind jedoch stets treu bleiben: „Wir sehen uns als spezialisierten Hersteller von Freiformschmiedeteilen, der sich durch die Nische definiert“ – und das mit größtem Erfolg. Die Rolf Kind GmbH ist eben ein „hidden champion“ auf ganzer Linie.

„Unsere Kompetenz offenbart sich in der kompletten Abwicklung unserer Aufträge: Große, schwere und aufwendig bearbeitete Schmiedeteile aus Sonderwerkstoffen inklusive umfangreicher Materialprüfungen sind dabei unsere besondere Stärke.“

Tim Nentwich

eine Vorrichtung zum Wenden von Schmiedeteilen bis 30 Tonnen und zuletzt eine neue Drehbank sind nur einige Investitionen der vergangenen Jahre. In Kombination mit dem Know-how und der Erfahrung der Mitarbeiter ermöglichen die Maschinen eine maßgeschneiderte Bearbeitung der Schmiedestücke. „Allein in diesem Jahr wurden am Standort Kaiserau Investitionen von mehr als drei Millionen Euro getätigt“, verrät Markus Kind.

Flexibilität bei seinen Mitarbeitern. „Wir haben übrigens momentan einen sehr jungen Mitarbeiterstand – und auch darüber freue ich mich: dass der Generationenwechsel problemlos funktioniert hat“, betont Kind. Eine sehr hohe Ausbildungsquote, eine hohe Übernahmequote und eine geringe Fluktuation kennzeichnen das Unternehmen. „Bei uns haben wir keinen Fachkräftemangel. Denn Mitarbeiter suchen immer interessante Arbeit, und die können

Loyalität ist Kind auch in Bezug auf die Unternehmenskunden wichtig: „Wir haben eine langfristige Kundenbindung. Zuverlässigkeit und Vertrauen spielen eine große Rolle – gerade bei Bauteilen, die taylor-made gefertigt werden.“

Einwandfreie Qualitätssicherung

Im Laufe der Jahre hat Kind erlebt, wie sich die Vorstellungen der Kunden geändert haben. „Die Kunden werden generell anspruchsvoller und können besser vergleichen, da der Markt sehr transparent geworden ist.“ Die Qualitätsanforderungen an die Produkte steigen Kind zufolge kontinuierlich, die Dokumentationen gestalten sich zudem aufwendiger: „Seit der Katastrophe auf der Bohrplattform Deepwater Horizon hat hier eine starke Sensibilisierung stattgefunden.“ Kein Wunder, dass größter Wert auf die einwandfreie Qualitätssicherung gelegt wird: So werden alle Produkte gründlich durch das hauseigene Qualitätsmanagementsystem geprüft und kontrolliert. „Alle zerstörenden Materialprüfungen unseres Unternehmens werden durch akkreditierte Laboratorien wie dem TÜV Köln durchgeführt“, weiß Nentwich. Die zerstörungsfreie Werkstoffprüfung erfolgt entweder durch erfahrene Level-3-Prüfer aus dem eigenen Haus oder durch beauftragte Materialprüfungsgesellschaften.



Perfektes Handwerk: Dieser Ring aus hitzebeständigem Edelstahl hat einen Außendurchmesser von mehr als 4,20 Metern und ein Rohgewicht von über 8,5 Tonnen.



Grund zum Optimismus

Nicht nur auf Deutschlands Straßen häufen sich die Baustellen. Auch die Weltwirtschaft weist zurzeit verschiedene „Baustellen“ auf, welche die Aufmerksamkeit der Edelstahlbranche verdienen: Volatile Ferrochrom-Preise, Fragezeichen hinter der Nickelversorgung aus Indonesien und von den Philippinen, das Schwächeln einiger Volkswirtschaften wie Italien und Griechenland oder der Verlauf des Brexits haben Einfluss auf den Markt. Und dennoch gibt es durchaus Grund zum Optimismus, etwa beim Blick auf die positive makroökonomische Entwicklung in Europa. Aufgrund steigender Nickelpreise hat die Edelstahlindustrie verheißungsvolle Chancen, höhere Margen zu erzielen. Insofern weckt der Blick auf das vierte Quartal durchaus Hoffnungen.

Philipp Isenbart
Chefredakteur
Edelstahl Aktuell

Daten und Fakten

Unternehmen:	Rolf Kind GmbH
Gegründet:	1969
Standorte:	Gummersbach (Stammwerk und Verwaltung), Lindlar (Werk 2)
Geschäftsführer:	Markus Kind (kaufmännische Geschäftsführung) und Ralf Kind (technische Geschäftsführung)
Mitarbeiter:	Rund 90
Produkte:	Verschiedene Produkte aus rost- und säurebeständigen Edelstählen, Nickel-Basis-Legierungen und Titan, zum Beispiel abgesetzte und profilgeschmiedete Stäbe und Schmiedewellen, Scheiben, Ringe, Büchsen und Lochscheiben in geschmiedeter oder warmgewalzter Form sowie jegliche Sonderkonstruktionen
Branchen:	Chemie und Petrochemie, Oil & Gas, Onshore- und Offshore-Förderung, Korrosiver Maschinenbau, Food Processing Industrie, Schiffbau, R&D-Projekte
Export:	Bis zu 90 Prozent
Umsatz:	Zirka 25 Millionen Euro
Website:	www.r-kind.de

uns noch leistungsfähiger macht“, erklärt er. Langfristig werde aus den Fusionsenergien eine ganz neue Industrie entstehen, ist Kind überzeugt. Die größten Herausforderungen sieht er hingegen in einer weiteren Zuspitzung des internationalen Wettbewerbs sowie der Energiewende. „Da wir ein sehr energieintensives Geschäft haben, fürchte ich, dass wir gegenüber anderen Ländern gravierende Wettbewerbsnachteile bekommen könnten.“

Fit für die Zukunft

Doch darüber verliert Kind nicht seine Ziele für die Zukunft aus den Augen: „Wir

UNSCHLAGBAR

EDELSTAHL®
Rostfrei

Stärke, die Zug um Zug an Bedeutung gewinnt. Robust, verlässlich, wertsteigernd – mit Markenzeichen für Qualität einfach unverwechselbar.

Warenzeichenverband
Edelstahl Rostfrei e.V.
www.wzvr-stahl.de